Canadian Centre for Occupational Health and Safety

Centre canadien d'hygiène et de sécurité au travail

LE SIMDUT : SOMMES-NOUS PRÊTS?

Un atelier

P88 - 25F

LE SIMDUT : SOMMES-NOUS PRÊTS?

Un atelier

Hamilton, Ontario

Le 27 septembre 1988

Centre canadien d'hygiène et de sécurité au travail

CCOHS-CCHST

91-03502/

LE SIMDUT : SOMMES-NOUS PRÊTS? - UN ATELIER

NUMÉRO DU CCHST P88-25F

ISBN 0-660-92647-4

NUMÉRO DE CATALOGUE MAS CC273-2/88-25F

Cette publication est offerte dans les deux langues officielles.

This publication is available in both official languages.

Chaque document produit par le CCHST est soumis à une série de révisions. Dans le cadre de ce processus de révision, on demande à des représentants des gouvernements, des employeurs et des travailleurs d'examiner les versions préliminaires des documents du CCHST et de juger de leur exactitude sur le plan technique et de leur lisibilité pour l'usager.

Le CCHST s'efforce de s'assurer que l'information qu'il distribue est exacte et exhaustive. Cependant, il est entendu qu'il ne se porte pas garant que ladite information est exacte et exhaustive et il ne sera tenu responsable d'aucun dommage ni d'aucune perte subis par suite de l'utilisation d'une information inexacte ou incomplète.

Date de publication : 1988

Exemplaires supplémentaires disponibles sur demande.

---

250 rue Main est
Hamilton Ontario
L8N 1H6
416-572-2981
Téléfax 416-572-2206
Télex 061-8532

CCOHS-CCHST

Le Centre canadien d'hygiène et
de sécurité au travail
Un atelier

LE SIMDUT : SOMMES-NOUS PRÊTS?

Le mardi 27 septembre 1988
Hôtel Sheraton Hamilton
Salle Lakeview, sections centre et est
Hamilton, Ontario

OBJECTIFS — Échanger et partager de l'information, établir la communication et découvrir des possibilités de collaboration et des ressources.

PROGRAMME

8 h 15 — Inscription et café

9 h — Bienvenue – Présentation de l'atelier

9 h 10 — LE CENTRE : Le besoin tel que nous l'avons perçu.
La façon dont nous nous sommes préparés pour y répondre.
L'aide que nous pouvons offrir.

Bill Louch, directeur, Services techniques
Centre canadien d'hygiène et de sécurité au travail

10 h 15 — PAUSE CAFÉ

10 h 30 — LES ENTREPRISES : Comment elles se sont préparées à faire face aux exigences du SIMDUT.
Où elles en sont à l'heure actuelle.

Andrew Kramer, administrateur des installations
Spar Aerospace Ltée

Bruce Waechter, administrateur
Planification des relations industrielles
et
Bob Kelly, président
Travailleurs canadiens de l'automobile
Comité Ford d'hygiène et de sécurité
Usine n° 1 de Windsor, compagnie de l'automobile Ford

On invite les participants à faire des présentations brèves sur leurs programmes.

12 h	REPAS DU MIDI – Salle Lakeview, sections sud et ouest
13 h 15	ÉCHANGES – INDUSTRIE PÉTROLIÈRE La méthode adoptée par une entreprise pour assurer la cohérence et réduire les chevauchements. Guy Éthier, coordonnateur de l'hygiène du milieu Pétroles Esso Canada
14 h 30	PAUSE CAFÉ
14 h 45	FORMATION ET ÉDUCATION : UN PROJET CONJOINT La planification L'atelier Le financement Le projet Clarence MacPherson, directeur exécutif Workers He .lth and Safety Centre Philip Noye, coordonnateur de la formation sur le SIMDUT Industrial Accident Prevention Association
16 h	DISCUSSION GÉNÉRALE CLÔTURE DE L'ATELIER

INTRODUCTION

Lillian Vine

Bonjour à tous. Je vous souhaite la bienvenue à cette réunion. Je suis enchantée que vous soyez si nombreux. Je suis désolée pour ceux que nous n'avons pu recevoir. Notre président aurait aimé être des nôtres, mais il doit prendre la parole aujourd'hui en Colombie-Britannique. Il m'a chargée de vous transmettre ses salutations et de vous dire à quel point il est enchanté que le Centre puisse apporter son aide pour mettre en oeuvre le SIMDUT. Nous sommes persuadés que le fait de vous réunir et d'échanger vos problèmes, vos doutes et vos solutions ne peut que servir la santé et la sécurité. On a invité l'auditoire à prendre brièvement la parole; certains d'entre vous ont accepté. Chris Edwards de Van Waters & Rogers donnera un exposé et Peter Slisarenko de MATRIX Interactive Systems Corp fera une brève démonstration. Dans le hall, Reteaco Hardware Sales fera une démonstration de son matériel et de notre disqueCCINFO. La traduction sera assurée tout au long de l'atelier.

Le présent atelier a été mis sur pied en raison du succès remporté par ceux consacrés à la classification qui ont commencé en février dernier. Ils ont débuté à la suite d'une demande à propos d'un atelier de classification le 3 décembre. Ce premier atelier, prévu pour le mois de février, a rapidement affiché complet. Il a été suivi par un autre au mois de mai où on a encore refusé du monde. Lors de l'atelier de mai, il était évident que les gens souhaitaient encore discuter entre eux de leur situation face au SIMDUT; les gens veulent vraiment se conformer aux règlements et prendre les moyens adéquats pour ce faire. Il nous a donc semblé judicieux d'organiser un autre atelier juste avant l'application du système. La même chose s'est produite : l'atelier est complet et il y a une longue liste d'attente.

Notre premier conférencier est un membre du Centre; il s'agit de Bill Louch, le directeur des Services techniques. Bill est natif de Hamilton et il est revenu pour y travailler. Il a reçu un B Sc avec mention en 1969 et un Ph D en chimie organique en 1972 du département de chimie de l'université McMaster. De 1972 à 1974, il a enseigné à l'université Western Ontario en tant que boursier de recherches postdoctorales. En 1974, il est entré au service du gouvernement de Terre-Neuve comme chimiste de l'environnement, au département des affaires du consommateur et de l'environnement et, en 1978, il a occupé le poste d'hygiéniste du travail au sein du département du travail et de la main-d'oeuvre. En 1980, il s'est joint aux rangs du CCHST comme responsable de projets, puis il est devenu administrateur de la Section des substances dangereuses des Services techniques en 1982 et il a été nommé directeur des Services techniques en 1984.

En tant que directeur, Bill est responsable du travail d'un groupe de spécialistes qui s'occupent de répondre aux demandes d'information, rédigent des publications et travaillent à l'élaboration des bases de données pour des sujets tels les dangers des produits chimiques, les dangers physiques, la sécurité et la médecine du travail.

Bill nous entretiendra des efforts déployés par le Centre en vue de la mise en application du SIMDUT et il nous parlera des réalisations du Centre et de ses activités actuelles.

Bill Louch
Centre canadien d'hygiène et de sécurité au travail

J'aimerais ajouter mes voeux à ceux de Lillian. J'espère que la session d'aujourd'hui sera intéressante et fructueuse, qu'elle vous permettra de découvrir les efforts déployés par d'autres organismes pour appliquer le SIMDUT et que vous aurez la chance de parler de vos propres programmes. Pour ma part, je vous entretiendrai du CCHST, du travail qui s'y fait et des liens étroits qui existent, dans l'esprit de certains, entre le travail du CCHST et l'application du SIMDUT.

Le SIMDUT est sur le point d'être mis en application et nous sommes ici pour déterminer si nous sommes prêts à le faire. J'espère que la réponse est oui, ou presque, car il nous reste peu de temps. Cela me rappelle l'histoire du médecin qui appelle sont patient pour lui dire : <<J'ai une mauvaise nouvelle et une autre pire encore à vous annoncer. La mauvaise nouvelle, c'est que les résultats du laboratoire indiquent qu'il ne vous reste que 24 heures à vivre.>> Comme vous pouvez l'imaginer, le patient est un peu secoué par cette déclaration et prend une bonne minute pour retrouver son calme. Il dit alors à son médecin : <<Bon, il faut que je m'y fasse car il ne me reste pas beaucoup de temps. Mais quelle nouvelle pourrait être pire?>>. Le médecin répond : <<Le pire, c'est que j'ai reçu le rapport hier et que j'ai oublié de vous appeler.>>

Il ne reste pas beaucoup de temps.

Le CCHST et le SIMDUT ont les mêmes antécédents, le même héritage. Ils sont tous deux le produit d'une restructuration fondamentale dans le domaine de la santé et de la sécurité au travail qui a débuté dans les années 1970.

Dans les années 1970, nous avons assisté à la création de nouvelles institutions, la réunion d'activités législatives et régulatrices dans les mêmes ministères et la mise sur pied de nouvelles activités dans tout le pays. Il s'agissait d'une restructuration de l'ampleur de celle qui s'est produite au lendemain de la Première guerre mondiale alors que le Canada a commencé à appliquer un système d'indemnisation.

Les changements ne se sont pas limités à une simple restructuration des organismes gouvernementaux, car le processus comportait l'idée de participation. Il était nécessaire d'exploiter les connaissances et l'enthousiasme des travailleurs et des gestionnaires pour s'attaquer aux problèmes de santé et de sécurité. La nécessité que tous les intervenants participent s'est imposée dans la mesure où l'on s'est rendu compte peu à peu que les performances en matière de santé et de sécurité ne s'amélioreraient pas grâce aux seuls inspecteurs et à un système appliqué par des professionnels. On ne peut espérer des progrès en cette matière qu'en tirant parti de l'enthousiasme des travailleurs et des gestionnaires.

On a alors assisté à la création de comités de plus en plus nombreux sur la santé et la sécurité. Cette tendance est assez bien ancrée maintenant; il a fallu presque 10 ans pour y parvenir, mais une forme quelconque de participation des travailleurs et des gestionnaires dans le domaine de la santé et de la sécurité est désormais chose courante dans notre pays.

Mais les choses n'en sont pas restées là; les parties concernées ont commencé à devoir prendre leur part de responsabilité. Le droit-de-refuser, ou peut-être la responsabilité-de-refuser, existe maintenant pour un individu placé dans l'obligation d'effectuer une tâche qui lui paraît trop dangereuse; cet individu a en effet le droit ou la responsabilité d'affirmer qu'une tâche est trop dangereuse. Ces facteurs ont permis d'espérer un certain progrès dans le domaine de la santé et de la sécurité au travail au pays.

Pour que le droit-de-participer et le droit-de-refuser aient un sens, il faut que les gens comprennent bien les problèmes qui se présentent à eux; la compréhension et l'information sont essentielles. Le droit-de-savoir est donc à la base de tous ces changements. Les travailleurs et les gestionnaires ont le droit de posséder toutes les informations et les connaissances nécessaires à propos des dangers que représentent les matières qu'ils utilisent ou le travail qu'ils font. Nous avons assisté à une restructuration des organismes dans les années 1970 et à l'énoncé des dispositions législatives relativement aux comités de santé et de sécurité. Nous avons assisté à l'énoncé du droit-de-refuser et à l'élaboration de protocoles concernant l'exercice de ce droit. Jusqu'à l'avènement du SIMDUT, il n'y avait aucune structure prévue pour le droit-de-savoir. En effet, le SIMDUT, le Système d'information sur les matières dangereuses utilisées au travail, est le premier élément de la formulation du droit-de-savoir au Canada.

Je crois que personne n'osera prétendre que la restructuration est maintenant terminée; nous sommes toutefois sur le point, dans environ six semaines, de faire les premiers pas dans l'application d'un système basé sur le droit-de-savoir au Canada.

Ces mêmes pressions sont à l'origine du CCHST. La Loi à l'origine de la création du Centre a été adoptée en 1978 après un long débat auquel ont participé les mêmes types de personnes qui ont été à l'origine de la restructuration de toutes les questions de santé et de sécurité au pays. Certains prétendent que le Centre a été créé à la suite des pressions exercées au plan national à propos du droit-de-savoir. Le Centre est un organisme dirigé par un Conseil des gouverneurs tripartite formé de représentants des employeurs, des employés et des gouvernements. Il a été créé pour fournir à l'industrie, aux travailleurs et aux gouvernements une information indépendante, impartiale et digne de foi. Lorsque le Centre a ouvert ses portes en 1980, il a d'abord offert un service de demandes de renseignements. Notre politique était la suivante : si vous avez une question dans le domaine de la santé et de la sécurité, soumettez-la-nous et nous ferons de notre mieux pour y trouver une réponse experte. En 1980, nous avons répondu à 500 demandes. Ce service est donc une réussite; les chiffres parlent d'eux-mêmes. Cette année, nous répondrons probablement à environ 24 000 questions concernant la santé et la sécurité au travail provenant des Canadiens. Même en 1980, nous étions convaincus que ce service serait une initiative importante, utile et fructueuse. Nous étions également convaincus que les ressources ne réussiraient pas à satisfaire à la demande s'il fallait que le service réponde personnellement à chaque demande de renseignements. Dès le début, nous nous sommes engagés à mettre sur pied un système électronique qui permettrait aux gens de trouver eux-mêmes leurs réponses. En 1982, l'embryon d'un système électronique, le CCINFO, a commencé à fournir des renseignements à travers le Canada. Ce système fonctionnait par le moyen de terminaux reliés au central

par une ligne téléphonique; en 1982, six organismes utilisaient le système. Au 1er septembre de cette année, le nombre d'organismes utilisant le réseau de transmission de données CCINFO s'élevait à 909. Mais même dans ce cas, le succès a été source de problèmes. Il y a deux ans, il nous est apparu clairement que les ressources ne pourraient pas suffire à la tâche. L'ordinateur n'était pas assez puissant pour traiter un nombre illimité de demandes en même temps; or, c'est précisément d'un accès pratiquement illimité que les comités de santé et de sécurité au travail ont besoin. Nous avons donc examiné des solutions de remplacement. L'une d'elles aurait été d'installer un très gros ordinateur central qui aurait coûté des millions et qui aurait tout de même fini par atteindre ses limites. Nous avons conclu que ce scénario ne méritait pas d'être retenu. Nous avons finalement choisi le disque compact comme moyen de distribuer l'information dans tout le pays à un coût modeste. Cette technologie du disque compact est sur le point, à mon avis, de révolutionner la façon de traiter l'information en général et a certainement bouleversé la dissémination de l'information dans le domaine de la santé et de la sécurité au travail. Le disque compact peut contenir plus de 300 000 pages de texte. Cela signifie que nous pouvons maintenant transporter avec nous une bibliothèque complète dans une simple mallette.

Lorsque nous avons introduit le disqueCCINFO, l'un des problèmes était que nous n'avions pas assez de lecteurs de disque. On nous disait que nous étions trop en avance, que nous ne pouvions pas vendre ce disque car tout l'équipement n'était pas disponible. Mais les pressions étaient tellement fortes pour obtenir de l'information sur la santé et la sécurité que le disqueCCINFO a fait monter la vente des lecteurs. Il y a un an et demi que nous avons mis le disqueCCINFO sur le marché et nous avons maintenant 1 928 utilisateurs. Je m'attends à ce que le Centre atteigne le deux millième utilisateur dès mercredi prochain. Pour compléter le service des demandes de renseignements et le système électronique que nous avons mis sur pied, nous produisons également beaucoup de publications dans le domaine de la santé et de la sécurité. Nombre d'entre vous reconnaîtrez nos publications, tel les fiches toxicologiques, qui renferment le genre d'information que le Centre publie depuis de nombreuses années. Nous produisons maintenant des publications d'une seule page pour tenter de porter l'information sur les produits chimiques sur les lieux mêmes de travail au Canada.

En 1980, nous avons commencé à répondre aux questions et nous nous sommes demandé comment donner un bon service. Les questions ont commencé peu à peu à arriver, mais nous n'avons pas tardé à être littéralement débordés. Les questions portaient sur les produits chimiques, sur les dangers des produits chimiques. Nous avons reçu d'autres questions, des questions d'ordre médical ou des questions sur la sécurité, mais depuis le début, les questions portent surtout sur les produits chimiques. Avec la pression occasionnée par le SIMDUT actuellement, près de 70 % de toutes les demandes ont un quelconque rapport avec les produits chimiques.

Pour simplifier, il y a deux types de questions. La première est : Quel est le danger que pose tel produit chimique pour la santé et la sécurité? La deuxième question n'est pas en fait formulée de cette façon, mais nous avons beaucoup appris en parlant avec les gens et en cherchant à déterminer quelles sont leurs connaissances de base sur les produits chimiques. La deuxième question peut

être, par exemple : <<Qu'est ce qu'une DL_{50}?>> ou <<Qu'est ce qu'un produit corrosif?>>, <<Comment les produits chimiques pénètrent-ils dans l'organisme?>>, <<Quelles sont les voies d'absorption?>>". Ces questions indiquent un besoin immense de données de base et d'information à caractère éducatif.

En ce qui concerne les dangers des produits chimiques, il existe des produits chimiques que nous appelons des noms de marque, <<Gucksolve 32>> par exemple. Les gens s'informent souvent du danger que présente le Gucksolve 32. Le nom du produit ne donne aucune indication sur sa nature et les gens n'ont aucun moyen de trouver cette information par eux-mêmes. Jusqu'à maintenant, la réponse à ce genre de question nous est parvenue du fournisseur sous la forme d'une fiche technique sur la sécurité des substances (FTSS) concernant le produit. Il nous est apparu clairement que les gens avaient besoin de cette fiche et devaient pouvoir la consulter facilement. Nous avons obtenu des bases de données d'autres organismes, mais la première base de données que nous avons créée nous-mêmes a été la base de données NOMS DE MARQUE, un répertoire électronique de FTSS. Il nous est apparu clairement qu'il y avait une très forte demande pour une base de données complète qui pourrait fournir des renseignements à jour et bilingues sur les dangers du Gucksolve 32.

Il ne faisait par de doute que la base de données devait être électronique; en effet, un tel volume d'information ne pourrait pas être traité sur papier.

Avec les années, la base de données NOMS DE MARQUE a augmenté au point de devenir la plus grande collection publique informatisée de FTSS au monde. Nous avons des fiches techniques sur environ 40 000 produits que quelque 200 fournisseurs de produits chimiques vendus au Canada nous ont fait parvenir gratuitement. Avec l'avènement du SIMDUT, qui est fondé sur les FTSS, la base de données NOMS DE MARQUE a attiré une attention presque incroyable. Dans le système en direct, ligneCCINFO, la base de données la plus populaire jusqu'à il y a un an et demi était NIOSHTIC, un recueil d'informations provenant du National Institute of Safety and Health des États-Unis. Puis, NOMS DE MARQUE a dépassé NIOSHTIC pour devenir la base de données la plus populaire chez les usagers du système. Il est réconfortant de constater qu'une base de données créée au Canada à peu de frais soit si largement utilisée par les Canadiens.

L'importance de la base de données NOMS DE MARQUE vient également de la façon dont elle a été construite. Elle a débuté grâce à la contribution gratuite de membres de l'ACFPC (Association canadienne des fabricants de produits chimiques) qui ont fourni des fiches techniques. Elle a connu un essor important il y a cinq ans, lorsque la Ontario Hospital Association est arrivée à la conclusion que la seule façon pour les hôpitaux de traiter les FTSS était d'utiliser un répertoire comme NOMS DE MARQUE. Au lieu de créer leur propre service, ils se sont joints à nous et ont encouragé les fournisseurs de produits chimiques dans le milieu hospitalier à participer. Ils ont ainsi montré le chemin à une trentaine d'autres organismes qui encouragent maintenant leurs fournisseurs à alimenter la base de données en FTSS.

LE CENTRE

Le besoin tel que nous l'avons perçu
La façon dont nous nous sommes
préparés pour y répondre
L'aide que nous pouvons offrir

CCOHS-CCHST

Le SIMDUT force également les fournisseurs à prendre conscience que l'informatisation est la seule façon pour eux également de gérer leurs FTSS, avec le résultat que nous commençons à recevoir des collections informatisées de FTSS des fournisseurs. On peut les entrer directement dans le système. Ce phénomène explique dans une large mesure la croissance rapide du système au cours de la dernière année.

NOMS DE MARQUE (NM) est possiblement la base de données la plus utilisée du genre au Canada, peut-être même au monde. Les entreprises représentées dans la base de données sur les NM sont là parce que les gens le veulent et que les entreprises elles-mêmes le veulent.

Avant le début de la session ce matin, on a discuté de la position de NM face aux règlements. Il est intéressant de constater qu'alors que les responsables de la réglementation de l'Ontario sont hésitants, NM sur disqueCCINFO est très populaire à l'échelle internationale. Il est maintenant presque certain que l'Australian National Commission aura son propre programme national sur les FTSS et ils ont l'intention de baser la partie internationale de leur programme sur le disqueCCINFO. Le State Department of Health de l'État du New Jersey a récemment opté sérieusement pour le droit de la population à obtenir l'information dont elle a besoin. Ils se ont eux aussi engagés à utiliser massivement le disqueCCINFO pour atteindre cet objectif. Le CCHST et plusieurs organismes des Nations-Unies ont participé à l'élaboration d'un système pour mettre l'information sur la lutte antipoison à la disposition des pays du Tiers-Monde. Il s'agira d'un modèle semblable à celui dont on a discuté pour l'Australie, qui comprendra une composante locale fournie par le pays concerné et une composante internationale fournie par le disqueCCINFO. Au plan international, l'utilisation du disqueCCINFO progresse très rapidement.

Revenons maintenant au genre de questions que l'on pose au sujet des dangers des produits chimiques. Si le produit n'est pas un nom de marque, comme le Gucksolve 32, il s'agit d'un produit ayant un nom chimique, comme l'acétone, le xylène ou le toluène : le type de produits chimiques sur les dangers duquel un toxicologue peut donner des renseignements lorsqu'il en connaît le nom. Nous avons eu beaucoup de questions de ce genre. Cela nous a conduit à élaborer la première série de publications dont on a parlé précédemment : les fiches toxicologiques et les INFOGRAMS CHIMIQUES d'une page. Même là, nous avons décidé qu'il y avait place pour un système électronique créé par le Centre et nous avons créé une base de données que nous avons appelée INFOCHIM.

La base de données INFOCHIM diffère de NOMS DE MARQUE en ce sens qu'elle traite de produits chimiques individuels au lieu des mélanges complexes comme font les FTSS; en outre, les fiches sont rédigées non pas par les fournisseurs mais par des spécialistes du CCHST. Nous savons que beaucoup de gens utilisent INFOCHIM, pour de nombreuses raisons. Avec la pression occasionnée par le SIMDUT, cette base de données est utilisée par ceux qui classent et étiquettent des produits commercialisés au Canada et ceux qui rédigent des FTSS pour ces produits. À long terme, elle aura divers utilisateurs, comme ceux qui rédigent les FTSS, ceux qui conçoivent les étiquettes, les employés qui veulent des informations

plus détaillées que celles fournies par les FTSS, les gens intéressés à avoir des renseignements sur le transport des produits et les gens s'occupant de l'élimination des déchets. L'importance d'INFOCHIM se vérifie par le fait qu'elle évolue comme NM. Il y a environ six mois, INFOCHIM a relégué NIOSHTIC en troisième place. Maintenant, les deux bases de données les plus populaires sur la santé et la sécurité au Canada sont celles créées par le Centre et elles traitent spécialement du genre d'information nécessaire dans le cadre du SIMDUT.

Il y a d'autres besoins. Aujourd'hui, nous entendrons beaucoup plus parler des besoins d'éducation concernant le SIMDUT. Les membres du CCHST ont apporté au moins une certaine contribution dans ce domaine également. J'ai parlé des publications qui traitent de produits chimiques particuliers. Nombre d'entre vous connaissez déjà d'autres publications du CCHST. Vous avez sans doute vu des publications comme <<Comment les matières chimiques du milieu de travail pénètrent dans l'organisme>>, <<La fiche technique sur la sécurité des substances - Une explication des termes courants>>, ou <<La fiche technique sur la sécurité des substances - Guide de base de l'usager>>. Ces publications ont été rédigées par le Centre en réponse aux demandes de gens mis en présence du SIMDUT. Ces publications sont devenues instantanément des best-sellers. En fait, elles ont eu tellement de succès que nous avons des problèmes à convaincre nos gestionnaires financiers de nous permettre de continuer à les imprimer.

La distinction entre les publications et les systèmes électroniques commence à s'estomper depuis que nous avons trouvé des moyens de transférer les publications sur le disque.

Un autre élément électronique élaboré par le CCHST a, à mon avis, un impact direct sur le SIMDUT. Il s'agit de la technologie que nous appelons vidéotex. Vous vous rappellerez peut-être d'avoir déjà vu dans les hôtels et les aéroports il y a quelques années ce qu'on appelait à l'époque le Télidon. On pouvait utiliser un terminal pour savoir ce qu'il y avait comme spectacles et comme attractions touristiques dans la région. Cette technologie a évolué. Maintenant, deux ou trois générations après le Télidon, on l'appelle vidéotex. Ce système permet l'utilisation d'animation et de graphiques sur ordinateur pour transmettre de l'information. Nous avons été les premiers à utiliser cette technologie dans le domaine de l'information sur la santé et la sécurité au travail pour créer des programmes de formation qui sont utilisés dans tout le pays.

L'une des caractéristiques du vidéotex du CCHST est qu'il est presque entièrement le fruit d'une collaboration avec d'autres organismes. Nous venons de terminer un module vidéotex en collaboration avec l'Ontario Hospital Association (OHA). Les hôpitaux sont aux prises avec des demandes d'indemnisation associées à des lésions lombaires. Il semble que ces lésions sont principalement causées par les efforts reliés au déplacement des malades. La OHA nous a proposé de collaborer à un programme de formation. Ce programme est maintenant utilisé en Ontario dans le cadre de la formation dans les hôpitaux et également dans d'autres régions du pays.

Nous avons récemment réalisé deux projets avec le gouvernement des Territoires du Nord-Ouest. Ils font face à un problème unique en ce sens qu'ils doivent fournir de l'information sur la santé et la sécurité à une population autochtone qui ne parle ni l'anglais ni le français. Ils estimaient que l'utilisation du vidéotex serait un bon moyen de transmettre l'information au sujet des dangers de l'inhalation des poussières. Cette collaboration a donné un programme de formation qui traite des effets des poussières sur les poumons et qui donne des informations en inuktitut et en esclave du Sud. Nous avons beaucoup appris de cet exercice et nous avons pu perfectionner la technologie au point que nous pouvons maintenant produire un vidéotex sonore sur bande vidéo.

Sur disque ou disquette, le vidéotex est un médium de formation très interactif. Sur bande vidéo, il s'agit d'une approche de formation plus linéaire dépourvue de l'interaction possible sur ordinateur, mais c'est un système très répandu. Dans les semaines et les mois qui viennent, on assistera à l'apparition d'un certain nombre de programmes de formation sur bande vidéo ou vidéotex ou les deux.

Il y a possibilité de produire en collaboration des modules de formation utiles dans le cadre du SIMDUT. Il est possible de créer des programmes de formation qui pourront être utilisés sur les lieux mêmes du travail et auxquels de nombreux Canadiens pourront avoir accès.

Je vous ai mentionné comment nous avons pu prévoir les pressions que la mise sur pied du SIMDUT créerait. Nous avons créé la base de données NOMS DE MARQUE qui fournit un système à jour et bilingue de gestion des données techniques sur la santé et la sécurité. Ce système a été réalisé en collaboration et il a évolué au rythme impliqué par les partenaires qui y ont participé.

Nous avons créé un système de fiches techniques sur la sécurité des substances : INFOCHIM.

Nous avons commencé à élaborer du matériel que les gens utilisent dans leurs programmes de formation, et nous avons créé un outil que les gens peuvent utiliser pour élaborer d'autres programmes d'information sur la formation.

Il y a des choses que nous n'avons pas prévues. Nombre d'entre vous sont aux prises avec des problèmes d'étiquette dans les usines. Jusqu'à tout récemment, nous n'avons pas fait grand chose dans ce domaine. Certains nous ont dit récemment qu'il faudrait une base de données sur les étiquettes, en parallèle avec la base de données NOMS DE MARQUE. Elle permettrait aux usagers de produire un fac-similé de l'étiquette du fabricant pour répondre à leurs besoins internes en matière d'étiquetage. Elle pourrait résoudre certains problèmes de responsabilité auxquels sont aux prises les fournisseurs lorsque les clients demandent des copies supplémentaires d'étiquettes. C'est une idée qui fait son chemin actuellement; on ne sait pas encore si elle sera poussée plus avant; tout dépendra des appuis et de l'intérêt que cette base de données suscitera.

Nous avons entrepris, en collaboration avec Agriculture Canada, de créer une base de données fournissant de l'information sur les pesticides à partir de leur collection d'étiquettes. Comme vous le savez, Agriculture Canada est l'organisme responsable de l'homologation des pesticides. Ils possèdent une collection d'étiquettes de pesticides depuis plusieurs années. Étant donné la collaboration fructueuse que nous avons eu ensemble dans d'autres bases de données, Agriculture Canada est arrivé à la conclusion qu'il serait intéressant et utile de mettre l'information sur les étiquettes des pesticides sur le disqueCCINFO. Si cette initiative donne de bons résultats, l'industrie chimique pourrait être intéressée à l'étendre aux produits chimiques industriels.

Mais je vous préviens que le CCHST est soumis à une pression énorme ces temps-ci. Les demandes d'information augmentent en flèche, à cause entre autres du SIMDUT. J'espère que d'ici à l'été prochain la pression sera moins forte, mais pour le moment nous recevons beaucoup de demandes d'information sur le SIMDUT. Par ailleurs, avec l'enthousiasme généré par la base de données NOMS DE MARQUE, il y a beaucoup plus de travail dans ce domaine et nous ne suffisons pas à la tâche. Les fiches techniques nous parviennent à un rythme tel que nous n'arrivons pas à les traiter rapidement, particulièrement si elles nous parviennent sur papier. L'informatisation graduelle de l'industrie nous aide sous ce rapport, mais aussi longtemps que l'industrie ne sera pas organisée de façon à communiquer avec nous par des moyens électroniques, la base de données NOMS DE MARQUE ne croîtra probablement pas au rythme que la plupart d'entre vous souhaiterait.

Dans la même veine, INFOCHIM ne progresse pas tout à fait aussi rapidement qu'il faudrait pour répondre à tous les besoins d'information engendrés par le SIMDUT. À l'instar de la base de données NOMS DE MARQUE, INFOCHIM pourrait se développer plus rapidement et plus efficacement avec l'appui et la participation enthousiastes de l'industrie canadienne. L'enthousiasme existe, mais nous n'avons pas encore trouvé le moyen de le canaliser.

J'espère que cet exposé sommaire résume bien les efforts que nous déployons pour répondre aux besoins d'information reliés au SIMDUT. Nous n'avons pas toutes les réponses, mais nous avons certains éléments qui pourront rendre service aux Canadiens dans le cadre du SIMDUT. Nous avons l'embryon d'un système informatique qui permettra d'appliquer le SIMDUT à un coût raisonnable. Nous avons les rudiments d'une technologie d'éducation et de formation qui pourrait, grâce à la collaboration de tous les intervenants, donner la formation sur le SIMDUT sur les lieux mêmes du travail au Canada en quelques mois et à un coût abordable.

Nous aurons besoin évidemment de la collaboration et de l'appui de tous.

DISCUSSION

Lillian Vine

Merci beaucoup Bill. Bill, dans son exposé, précise bien que nous n'avons pas attendu le SIMDUT; ces travaux ont commencé dès le début. Avant l'arrivée de Bill au Centre, le Conseil des gouverneurs a décidé que le Centre devait se donner comme priorité de permettre aux gens d'avoir accès à toute l'information dont ils ont besoin. Nous avons été prompts à agir. Nous avons devancé le SIMDUT; en effet, les gens nous posaient toutes sortes de questions sur les produits chimiques dès le début. Nous ne sommes peut-être pas tout à fait prêts, mais nous l'aurions été encore moins si nous n'avions pas commencé dès le début, comme nous avons fait.

Le compte rendu des ateliers est l'une de nos publications qui a malheureusement été victime des frais d'impression; nous sommes donc forcés de les faire payer, sauf aux participants.

L'auditoire peut maintenant poser des questions et participer à la discussion. J'inviterais les autres membres de la tribune à y prendre part.

Louis Ray
Dow Chemical

Vous avez parlé de rassembler des connaissances. Mais je sais également que les connaissances évoluent et que de nouvelles données s'ajoutent sans cesse à nos connaissances. Vous n'avez pas dit comment vous mettez à jour l'information dont vous disposez. Pourriez-vous en parler s'il vous plaît?

Bill Louch

Il y a divers types d'information. Dans le système bibliographique, par exemple, l'information concernant une publication ne change pas; elle reste toujours la même avec les années. L'information associée aux progrès et résultant des nouvelles études sur la toxicologie des produits chimiques change notre façon de voir les choses. L'information ne change pas aussi rapidement ou radicalement que beaucoup de gens peuvent le penser toutefois. Mais de nouvelles données nous parviennent en effet. Nous avons opté pour un système sur disque mis à jour chaque trimestre pour tenir compte de ces données nouvelles. On estime, en accord avec l'industrie chimique, qu'un système de fiches techniques sur la sécurité des substances doit être mis à jour rapidement. Une mise à jour chaque trimestre est le compromis qui a été choisi. Dans nos travaux sur les fiches techniques sur la sécurité des substances, la priorité est accordée avant tout à la mise à jour; l'addition de nouvelles fiches passe en second.

Par ailleurs, notre personnel chargé de la création d'INFOCHIM doit se tenir au courant des nouvelles données sur les produits chimiques. Nous modifions régulièrement les fiches d'INFOCHIM à la lumière des nouvelles données.

Nous apportons également des changements à mesure que de nouvelles exigences sont portées à notre attention. Les habitués d'INFOCHIM noteront qu'il commence à y avoir des informations sur le coefficient huile-eau car c'est une exigence du SIMDUT. Nous procédons de façon rétrospective, cherchons les données et les incorporons au système. Nous faisons donc les mises à jour, en respectant les priorités, dans les bases de données NOMS DE MARQUE et INFOCHIM.

Je répète que l'information sur les produits chimiques ne change pas de façon radicale aussi souvent que l'on pourrait penser. Il y a cinq ans, une étude rapportait que la formaldéhyde cause le cancer du nez chez le rat. Mais, au cours des 15 années précédentes, aucune découverte importante n'a été faite à propos de la formaldéhyde. Une fiche d'INFOCHIM qui aurait été bonne il y a 20 ans aurait ainsi duré 15 ans.

Larry Westlake
Industrial Accident Prevention Association

Si vous aviez à conseiller une firme qui est sur le point de choisir entre acheter un modem pour communiquer en direct et s'abonner au système disqueCCINFO, lui conseilleriez-vous d'opter pour le disque parce qu'il est difficile d'avoir accès au système en direct? Est-ce un problème à l'heure actuelle?

Bill Louch

Je suggérerais le système sur disque, non pas parce qu'il y a une file d'attente sur le système en direct; il n'y a pas de problème semblable à l'heure actuelle. Je ferais cette recommandation pour la raison que nous pouvons mettre certaines choses sur disque que nous ne pouvons pas fournir sur la ligne en direct. J'ai lancé un ballon d'essai à propos d'une base de données sur les étiquettes. Il existe deux façons de le faire. On peut le faire à partir d'un balayage de l'étiquette du fabricant, c'est-à-dire en mode graphique. Toutefois, il n'y a pas moyen de transmettre les graphiques sur le système en direct. Nous pouvons mettre du vidéotex sur le disque, mais nous ne pouvons pas le faire sur le système en direct. Nous pouvons fournir des publications sur le disque, mais pas sur le système en direct. Si vous optez pour le système en direct, le prix à payer est un accès plus restreint à l'information.

James Lachance
Foseco Canada Inc

Lorsque, au départ, un fournisseur entre ses FTSS dans le système, vérifiez-vous que les fiches renferment des données factuelles? Le fournisseur peut-il copier directement ces fiches techniques à partir du disqueCCINFO pour les envoyer à ses clients?

Bill Louch

La deuxième question est d'ordre réglementaire; un expert en réglementation serait peut-être mieux placé que moi pour y répondre.

Considérons d'abord la première question. Lorsque des fiches techniques nous parviennent, nous avons un programme d'assurance de la qualité pour vérifier d'abord et avant tout que nous avons fidèlement reproduit les données qui se trouvaient sur la fiche technique originale. Nous avons un processus de vérification qui varie selon que les fiches techniques nous parviennent sur papier ou sont transmises électroniquement. Au cours de cette vérification, il se peut que l'on observe des contradictions. Nous avons pris comme habitude de contacter le fournisseur pour l'informer que nous avons noté des illogismes et lui donner l'occasion d'y jeter un coup d'oeil. Nous n'avons jamais eu de problème. Le fournisseur répond toujours : <<Merci de nous avoir signalé ce point; il s'agissait bien d'une erreur>> ou <<Merci de nous avoir signalé ce point, mais il ne s'agit pas d'une erreur; cette façon de présenter les choses est intentionnelle>>". Le fournisseur est responsable de la fiche technique. Il n'a pas été nécessaire d'en venir aux coups avec les fournisseurs pour ce genre de chose; s'il y a une erreur, le fournisseur s'empresse de la réparer car c'est lui qui est légalement responsable.

La question à savoir si un fournisseur peut tirer une fiche de notre base de données, l'imprimer et l'envoyer à son client devrait être posée à un expert en réglementation. Je crois qu'il n'y a probablement pas de problème, car de nombreuses entreprises produisent leurs fiches techniques sur ordinateur. L'endroit où est situé cet ordinateur n'a rien à voir avec l'application de la loi. Je ne vois pas pourquoi un fournisseur ne pourrait pas produire des fiches techniques à partir de notre système et les expédier ensuite où bon lui semble. Certaines entreprises n'ont d'autre collection de FTSS que celle qui existe dans notre ordinateur.

Chris Edwards
Van Waters and Rogers

Quel est le délai nécessaire pour une mise à jour? Nous avons envoyé notre premier lot de FTSS des É.-U électroniquement et cela prend beaucoup de temps à les retrouver sur le disque. Les FTSS sont continuellement mises à jour. Elles peuvent être jusqu'à six mois en retard; entre temps, il peut y avoir eu trois révisions des FTSS. J'estime qu'on peut utiliser les FTSS comme documents de référence, mais il est très difficile de les utiliser comme documents officiels. Quelqu'un, en particulier un expert en réglementation, a-t-il un commentaire à formuler là-dessus?

Bill Louch

Je peux parler un peu de la question de la mise à jour. D'après notre expérience, il faut quelque temps pour introduire dans le système une collection de fiches techniques sur la sécurité des substances qui nous arrive sur bande pour la première fois. Le délai varie plus ou moins selon que le travail est terminé à un moment plus ou moins éloigné de la production du disque; c'est une question de chance. Dans les deux douzaines de collections de fiches électroniques que nous avons introduites dans le système, nous n'avons jamais eu un délai de six mois. Les mises à jour subséquentes se font beaucoup plus facilement lorsque les fiches ont déjà été introduites une fois. L'information est copiée à partir de notre ordinateur Hewlett Packard environ six semaines avant la sortie du disque. Il est très peu probable que

l'information soit vieille de plus de six à huit semaines lorsqu'elle est introduite sur disque. Nous offrons également une mise à jour dans l'intervalle entre deux disques. Elle figure dans le bulletin mensuel de mise à jour envoyé aux abonnés à condition que nous ayons reçu l'information indiquant quelles fiches ont été modifiées. Vous pouvez alors utiliser le service des demandes de renseignements ou vous adresser au fournisseur pour obtenir une fiche technique révisée en cas d'urgence. Je m'attends à beaucoup de révisions l'an prochain. Environ 38 000 des 40 000 fiches que renferme le système sont actuellement en train d'être révisées. La mise en place de ces révisions pour répondre aux exigences du SIMDUT demandera beaucoup de travail. Une fois ce travail terminé, les mises à jour se feront moins souvent.

Larry Westlake

J'ai été grandement intéressé par votre commentaire à propos d'une base de données sur la classification, car on nous pose souvent la question : <<Où puis-je m'adresser pour obtenir une liste des matières classées en vertu du SIMDUT?>> À l'heure actuelle, il n'y en a pas. Je verrais d'un bon oeil que le Centre canadien devienne la source d'information en matière de classification. C'est une initiative que j'encouragerais certainement.

Bill Louch

Les détails de la classification des produits chimiques que nous avons classés figurent dans INFOCHIM. Cette classification n'est pas officielle; il n'existe en effet aucun mécanisme de classification officielle. Nous espérons obtenir la participation de l'industrie chimique pour faire en sorte que INFOCHIM soit le répertoire servant à la classification du SIMDUT.

Chris Edwards

Combien de produits sont répertoriés dans INFOCHIM actuellement?

Bill Louch

Il y a entre 500 et 600 produits chimiques. J'aimerais connaître la réaction de l'industrie. On rapporte dans la presse profane qu'il y a 10 millions de produits chimiques sur la planète. Il y a une grande différence entre 500 à 600 et 10 millions. Toutefois, le nombre de produits chimiques dans le commerce actif est beaucoup plus restreint. Selon mes calculs, lorsque nous aurons classé 2 000 à 3 000 des produits chimiques les plus importants dans INFOCHIM, 80 à 90 % du travail aura été fait.

Même alors, un dossier d'INFOCHIM couvre habituellement 8 à 10 pages et demande une semaine ou même 10 jours de travail; la création de dossiers pour 2 000 à 3 000 produits chimiques demande beaucoup de travail.

Chris Edwards

Nous avons environ 1 500 produits chimiques sur notre liste de vente. Il s'agit de produits courants, pour usage général.

Ester Ogbu
Hydro Ontario

Plusieurs divisions de notre société ont créé leurs propres FTSS. Nous avons examiné vos fiches techniques et nous croyons qu'elles renferment des informations valables. Nous nous sommes demandés si vous pourriez collaborer avec l'industrie pour inclure dans ces fiches de l'information spécifique à notre société. Nous nous sommes rendu compte que si nous pouvions utiliser vos fiches, nous pourrions nous débarrasser de toute l'information inutile.

Bill Louch

Les cadres supérieurs du Centre ont étudié il y a deux semaines un prototype que nous avons appelé ETN pour Employer Trade Names (Noms de marque des employeurs). Il s'agit d'une cellule électronique qui pourrait recevoir les fiches techniques sur la sécurité des substances de l'employeur. Vous n'êtes pas les premiers à demander cela; d'autres entreprises nous ont également demandé de créer un système qui remplirait le même office. Nous avons mis au point un prototype. Nous ne sommes toutefois pas en position d'entreprendre la création d'une autre base de donnees NOMS DE MARQUE et de l'alimenter tous seuls. Il est facile d'introduire l'information dans l'ordinateur, et nous avons le mécanisme de distribution pour la retransmettre ensuite aux employeurs, mais cette information doit nous parvenir sous forme électronique. Nous avons donc créé une cellule électronique qui peut recevoir les FTSS d'un employeur; vous êtes libres de vous en servir ou non.

Chris Edwards

Serait-ce semblable à ce que fait la CSST au Québec actuellement? Ils ont un cadre de référence pour un système de ce type sous forme manuelle.

Bill Louch

Les deux systèmes ne fonctionnent pas selon la même optique. Le système de la CSST tient compte de la FTSS du fournisseur et de l'idée que la CSST se fait sur le contenu du dossier du produit chimique en question. Nous avons toujours essayé de séparer complètement notre rôle dans INFOCHIM et le rôle du fournisseur dans la base de données NOMS DE MARQUE. Cette base de données de l'employeur pourrait permettre à celui-ci de changer la présentation d'une fiche technique. De nombreux employeurs préfèrent une présentation standard différente de celle du SIMDUT. Dans certaines juridictions, des données supplémentaires sont requises.

Lillian Vine

Le message de Bill est clair : le Centre peut vous aider, mais vous devez vous-mêmes collaborer. Nous nous préparons au SIMDUT depuis un bon moment; nous pouvons fournir de l'aide, mais nous ne pouvons pas le faire seuls.

CCOHS-CCHST

LES ENTREPRISES

Comment elles se sont préparées à faire face aux exigences du SIMDUT

Où elles en sont à l'heure actuelle

CCOHS-CCHST

Lillian Vine

Cette session est destinée à vous montrer comment certaines entreprises se sont préparées pour le SIMDUT et où elles en sont à l'heure actuelle. Plusieurs exposés sont prévus, mais j'espère que certains d'entre vous prendront spontanément la parole.

Andrew Kramer est la personne qui a été à l'origine de cet atelier. De nombreuses personnes souhaitaient encore se rencontrer et échanger entre eux, mais Andrew a expressément demandé d'organiser l'atelier d'aujourd'hui.

Andrew Kramer a obtenu un diplôme de l'Institut de technologie de Budapest en génie mécanique; il a travaillé au département de métallurgie de cette institution et a participé à des recherches sur le moulage de précision. Il a par la suite introduit cette technologie à United Incandescent Lamp and Electrical Works où il a travaillé jusqu'à la révolution hongroise en 1956. Il a ensuite émigré au Canada où, pendant 17 ans, il a participé à des travaux sur le dégraissage à la vapeur et à la préparation de produits chimiques de qualité électronique chez Northern Telecom. Il est présentement directeur des installations à l'usine de Caledonia Road de SPAR Aerospace Limited. Depuis 1986, il est le coordonnateur des produits chimiques de cet établissement.

Andrew Kramer
Spar Aerospace Ltd

Je suis venu ce matin vous parler des pratiques de sécurité qui ont cours dans une usine de fabrication de pièces mécaniques.

SPAR Aerospace Limited s'occupe de la conception, de la fabrication et de la réparation des systèmes et produits conçus pour l'espace, la défense, les communications et l'aviation. L'entreprise emploie plus de 2 000 personnes, y compris environ 600 ingénieurs et techniciens, et c'est l'une des équipes techniques les plus importantes dans le secteur privé au Canada. Soixante pour cent des employés de SPAR possèdent des actions de l'entreprise. Les deux divisions desservant l'industrie de l'aviation fabriquent et réparent des pièces d'avions et d'hélicoptères et vendent également des produits et accessoires pour l'aviation. SPAR fait figure de chef de file dans la production d'engrenages et de transmissions de précision dans le domaine de l'aérospatiale. À notre usine de Toronto, nous fabriquons et assemblons des systèmes et des équipements de transmission légers et rapides. Cette usine a également fabriqué, assemblé et testé les articulations du télémanipulateur de la navette spatiale, le fameux <<bras canadien>>.

Nous estimons qu'en ce qui concerne les problèmes de sécurité, nous avons à l'heure actuelle les meilleures solutions possibles pour une entreprise comme la nôtre. Nous avons mis au point nos méthodes en nous inspirant des tentatives faites dans l'industrie pour régler des problèmes similaires et nous avons adapté les éléments qui nous semblaient le mieux servir nos besoins.

Au début de 1986, le vice-président et directeur général de la division des engrenages et des transmissions, reconnaissant l'importance de la santé et de la sécurité de nos employés, a nommé un <<coordonnateur des produits chimiques>> pour l'usine de Caledonia Road. Le coordonnateur est entièrement responsable de toutes les activités reliées aux matières dangereuses. Le coordonnateur relève directement du vice-président jusqu'à ce que ce dernier soit satisfait des mesures de contrôle mises en place. Nous estimons que le succès de cette politique repose sur la participation et l'appui continuels de la haute direction.

Le premier geste du coordonnateur a été de recueillir de l'information de toutes les sources disponibles, comme IBM, Northern Telecom, CIL et McDonnell Douglas Aircraft, qui ont déjà un plan de sécurité bien établi et sont bien organisés dans ce domaine. Les données recueillies nous ont été particulièrement utiles pour établir notre plan stratégique initial. Par la suite, le Centre canadien d'hygiène et de sécurité au travail s'est révélé une source d'information très précieuse. Des conférences comme celle-ci nous ont permis d'entendre des conférenciers qui sont des experts dans le domaine, ont facilité les contacts et nous ont donné l'occasion d'échanger notre expérience avec celle d'autres entreprises aux prises avec des problèmes similaires. L'abonnement à des périodiques et à des services d'information légale pertinents comme le CCH en ce qui concerne les questions de santé et de sécurité et les résumés en matière de responsabilité de produits nous ont permis d'obtenir de l'information supplémentaire.

Nous avons d'abord centré nos efforts sur le contrôle de l'acquisition et de l'inventaire des produits chimiques dans l'usine. On a établi une procédure exigeant un numéro d'approbation pour l'achat de tout produit chimique nouveau. C'est le coordonnateur qui attribue ce numéro, habituellement après avoir reçu et classé la fiche technique sur la sécurité des substances du produit. Le numéro figure sur la demande d'achat, la fiche d'inventaire et le bon de commande expédié au fournisseur ainsi que sur la fiche informatisée à des fins de vérification.

Il y a toujours une exception. Dans les cas ou une substance est requise d'urgence à l'usine et que nous n'avons pas la fiche technique sur la sécurité des substances, nous obtenons l'information du CCHST par modem. Nous estimons que toute entreprise doit absolument avoir toute l'information nécessaire au sujet des produits chimiques qu'elle utilise, sinon un programme de contrôle n'est pas efficace. Une entreprise qui sait quels produits elle a en inventaire sait quelles FTSS elle doit avoir et peut déterminer les programmes de formation dont elle a besoin.

Des gardes de sécurité sont placés à chaque entrée pour vérifier que seules les personnes autorisées pénètrent dans l'immeuble.

On vérifie régulièrement le registre des achats pour s'assurer que tous les achats de produits chimiques sont conformes aux procédures. La base de données pour les produits chimiques approuvés a été créée après que l'inventaire initial ait été établi. Nous avons d'abord confié au contremaître de chaque département de production et entrepôt la responsabilité d'établir l'inventaire. Lorsque les résultats ont été vérifiés, il nous est apparu que, pour plus d'exactitude, le personnel du coordonnateur devait établir un autre inventaire. Il a donc fallu regarder dans tous les coins et recoins, dans les placards, les armoires et les cabinets à la recherche de contenants de produits chimiques. On a éliminé certains flacons non identifiés, des substances périmées, des produits qui se retrouvaient en double et, dans la mesure du possible, on a remplacé les produits chimiques toxiques par des produits moins dangereux.

Les informations tirées de cet inventaire ont été introduites dans une base de données informatisée. À cette époque, il n'y avait aucun logiciel disponible sur le marché. Nous avons élaboré, à l'aide du logiciel Oracle, un programme-maison pour répondre à nos besoins et nous l'avons amélioré à mesure que d'autres exigences s'imposaient. Nous pouvons trier cette information en fonction de la date et récupérer n'importe laquelle FTSS vieille de plus de trois ans. Nous pouvons également trier en fonction du nom de marque pour nous aider à découvrir les produits chimiques non autorisés qui arrivent dans un département.

Cette base de données peut nous fournir des rapports qui nous permettent de déterminer quels produits sont utilisés dans chaque département. Cette information nous sert, par exemple, à déterminer les besoins de formation dans chaque zone de travail à partir de l'inventaire du département.

La loi actuelle sur la sécurité, antérieure au SIMDUT, mentionne, parmi les responsabilités de l'employeur, la nécessité de fournir des instructions et de veiller à ce que le travailleur soit au courant des dangers auxquels il est exposé sur les lieux de son travail. Afin de satisfaire à cette obligation, nous avons introduit un programme de formation complet au début de 1987. Certains syndicats ont organisé des cours de sécurité basés sur du matériel de formation élaboré par la Fédération du travail de l'Ontario. Nous avons préféré un cours qui était basé exclusivement sur des observations scientifiques et dépourvu d'allusions politiques. Pour obtenir les meilleurs renseignements disponibles, nous nous sommes adressés au programme d'hygiène industrielle du département de génie chimique de l'université de Toronto, dirigé par le professeur Smith, et nous lui avons demandé de préparer un programme de formation adapté à nos besoins particuliers. Le professeur Smith et son collègue, M. Chuck Pilger, ont préparé un programme composé de huit cours : 1) l'identification des dangers, 2) les agents physiques, 3) la reconnaissance des dangers pour la santé, 4) l'évaluation des dangers pour la santé et la sécurité, 5) les directives concernant l'exposition, 6) le contrôle des dangers des produits chimiques, 7) l'équipement de protection personnelle et 8) la sécurité au travail.

Il s'agit d'un programme d'une durée totale de huit heures auquel tous les employés de l'usine participent. Au début, M. Pilger et deux de ses anciens étudiants diplômés, tous deux détenteurs d'une maîtrise en hygiène

CCOHS-CCHST

industrielle, ont donné les cours, un programme complet avec support visuel. Nous avons finalement formé nos propres animateurs de formation qui ont pris la relève de M. Pilger, mais nous avons toujours donné les cours en présence d'un hygiéniste industriel certifié.

Les animateurs comprennent le directeur des relations de travail et de la sécurité, l'ingénieur de l'usine, le contremaître responsable de l'élimination des déchets, le contremaître responsable des opérations d'emballage sous mousse et le préposé à la santé et à la sécurité. Ils ont participé à une session de <<formation des administrateurs>> de deux jours présidée par un hygiéniste industriel. Chaque animateur ainsi formé a été chargé des cours qui correspondaient à sa formation et à ses responsabilités.

Notre hygiéniste consultant, M. Hugh Nelson, a fourni une collaboration très utile. Nous avons formé plusieurs centaines d'employés à cet endroit; les classes ne comprenaient pas plus de 25 participants par jour. Ce programme a représenté un investissement considérable en termes de temps et d'argent. Nous nous sommes également aperçu qu'au fur et à mesure que nos employés devenaient plus conscients des dangers, leurs commentaires et observations nous aidaient à réduire ces dangers sur les lieux de travail. Le représentant syndical responsable de la sécurité était toujours présent à ces sessions.

Après avoir présenté ces cours de base à tous nos employés de l'usine, nous avons amorcé la deuxième phase du programme de formation qui comprenait des séances d'une heure sur un produit ou un ensemble de produits utilisés sur ou près des lieux de travail, comme les isocyanates, le cyanure, l'acide chromique, le trichloroéthane, le solvant Stoddard, la méthyléthylcétone, les diluants pour peintures, les poussières d'aluminium et de magnésium, les huiles de coupe, etc. Les cours sont donnés par des professeurs de l'université de Toronto (professeur Napier), des médecins spécialisés en médecine du travail (D[r] Kurtzer) ou des hygiénistes industriels certifiés (M. Hugh Nelson).

J'aimerais profiter de cette occasion pour remercier certains de nos fournisseurs qui ont collaboré à ce programme en nous envoyant leurs hygiénistes et en nous prêtant leurs bandes vidéo et d'autres matériels audio-visuels. Bayer Canada, Castrol Oils et Hanson nous ont apporté une aide considérable que nous apprécions. D'autres entreprises, la plupart faisant partie des gros fabricants de produits pétrochimiques, ont refusé, à notre grande consternation, de nous aider en quoi que ce soit. Nous avons découvert que, dans un cas, le matériel de formation sur la sécurité disponible sur le marché montrait une activité en usine où des employés nettoyaient des produits chimiques répandus sans équipement de protection personnelle adéquat. L'utilité d'un tel matériel de formation est pour le moins discutable.

Les séances de formation ont été utiles pour réduire les craintes de certains employés travaillant avec certains produits chimiques. Après avoir assisté à un cours approfondi donné par un professeur de l'université de Toronto et un médecin, les employés se sont sentis bien informés et confiants. Dans une autre entreprise, le manque de communication et de formation des employés s'est traduit par une longue et coûteuse interruption de travail à cause du même produit chimique.

À chaque séance de formation, les employés doivent signer leur nom sur une feuille de présence, ce qui permet de contrôler et, au besoin, de prouver que chaque employé a reçu la formation jugée nécessaire pour exécuter son travail.

Le troisième élément du SIMDUT est l'étiquetage. Nous avons quelques difficultés dans ce domaine. Après avoir créé une base de données complète pour les produits chimiques à des fins d'inventaire et de contrôle de l'information, il nous a semblé absurde d'en créer une semblable pour répondre aux besoins d'un programme d'étiquetage. Il n'est par tellement intéressant de préparer à la main le grand nombre d'étiquettes requises pour les différents lieux de travail. Les logiciels d'étiquetage par ordinateur disponibles sur le marché à la mi-août étaient incapables d'extraire l'information de notre base de données, qui fonctionne à l'aide du logiciel Oracle. Étant donné que plusieurs autres firmes industrielles sont probablement dans la même situation, nous estimons qu'il y a un marché pour un logiciel d'étiquetage souple qui pourrait répondre aux exigences du SIMDUT. Pour respecter le règlement concernant les substances désignées, nous devons d'abord identifier les produits qui renferment l'une ou l'autre de ces substances et les endroits où ils sont utilisés dans l'usine.

Le gouvernement de l'Ontario n'a désigné jusqu'à maintenant que 11 produits chimiques pour lesquels un règlement spécial est publié. Ces produits sont l'acrylonitrile, l'arsenic, l'amiante, le benzène, les émissions des fours à coke, l'oxyde d'éthylène, les isocyanates, le plomb, le mercure, la silice et le chlorure de vinyle. Nous avons identifié 104 composés qui renferment au moins une de ces substances. On a également déterminé que certains de ces produits sont utilisés à plusieurs postes de travail. La loi oblige l'employeur à préparer une évaluation écrite des risques dans chacune de ces situations.

L'étape suivante consistait à remplacer autant que possible les substances désignées par des substances moins dangereuses. Dans certains secteurs, cela s'est révélé difficile. Ce sont nos clients qui fixent les spécifications des peintures que nous utilisons sur nos produits. Leurs formules renferment des isocyanates. Il y avait un cas où il était inévitable de faire une évaluation.

Nous avons deux ateliers de peinture comprenant trois postes de travail en tout. Les tests effectués pour mesurer le degré de contamination de l'air ont indiqué une concentration très faible d'isocyanates, bien en deça des limites permises. En règle générale, on envisage des contrôles techniques lorsque le taux de contamination dépasse 50 % du seuil admissible d'exposition (SAE). Dans ce cas toutefois, les dangers d'une sensibilisation possible et l'appréhension de nos employés nous ont fait prendre certaines mesures.

- Chaque employé est pourvu d'une hotte individuelle et de vêtements protecteurs pour se protéger contre une exposition possible.

- Pour veiller à ce que la contamination ne soit pas transportée à l'extérieur du lieu de travail, chaque employé a accès à deux armoires-vestiaires, une pour ses vêtements personnels et une autre pour ses vêtements protecteurs. Il y a des douches et on encourage les employés à les utiliser.

Le système d'évacuation des chambres de pistolage est vérifié tous les trimestres et les résultats sont documentés. Les filtres des hottes sont remplacés chaque mois. Les lieux de travail sont isolés et seul le peintre est autorisé à y être lorsque l'appareil est en marche. L'air est vérifié à intervalles réguliers. Tous les employés sont soumis à un programme de surveillance médicale et leur exposition aux isocyanates est notée. Le superviseur de chaque lieu de travail fait une évaluation des dangers sur une formule normalisée de l'IAPA. Cette formule est vérifiée par le coordonnateur des produits chimiques et, dans certains cas, par l'hygiéniste consultant avant d'être présentée à l'approbation du comité mixte sur la sécurité. La surveillance de la qualité de l'air constitue une partie importante de nos efforts en matière de sécurité. Afin que les résultats soient non seulement corrects mais qu'ils soient également considérés comme impartiaux, tous les tests sont effectués par une firme réputée dans le domaine de la vérification. Tous les techniciens de Monserco ont suivi avec succès des cours d'hygiène dans un collège communautaire et ils travaillent sous la direction d'un hygiéniste industriel agréé. Tous les tests sont certifiés par le représentant syndical responsable de la sécurité. Un prélèvement d'air est effectué chaque fois qu'il y a une raison de penser que la santé d'un employé peut être en danger par suite de l'exposition à un produit chimique contrôlé à des concentrations plus élevées que la limite admissible. Nous avons découvert que la politique libérale de prélèvement de l'air là où les employés sont vraiment inquiets est rentable, car elle améliore les relations de travail et se traduit par moins de refus de travailler. Les résultats des tests sont immédiatement transmis au représentant syndical chargé de la sécurité et affichés sur les lieux de travail pertinents.

Il est évident que le contrôle des produits chimiques dangereux est un domaine très vaste touché par plusieurs lois et règlements. Certains sont déjà en vigueur, d'autres le seront cette année ou plus tard. Même dans une usine relativement petite comme la nôtre, la conformité aux lois et aux règlements demande beaucoup d'effort et occasionne des dépenses considérables. Tous les emplois sont touchés au sein de l'organisation; il est donc essentiel d'avoir l'appui actif de la haute direction. Une approche proactive responsable face à la sécurité contribue beaucoup à créer des relations de travail positives. Une attitude ouverte et centrée sur la collaboration avec le représentant syndical en matière de sécurité peut contribuer à créer une main-d'oeuvre productive et à diminuer le risque des refus de travailler qui occasionnent des coûts importants. Enfin, et ce n'est pas le moindre avantage, une telle approche nous permet d'atteindre notre but qui consiste à fournir un milieu de travail sain.

<u>Lillian Vine</u>

Le mot <<collaboration>> est revenu dans les deux exposés présentés aujourd'hui. L'exposé suivant comporte également l'idée de la collaboration.

Bob Kelly a servi pendant un court temps dans les Forces armées canadiennes et a oeuvré 23 ans dans l'industrie automobile, trois ans comme représentant syndical élu, sept ans comme représentant syndical en matière de santé et de sécurité, trois ans et demi comme président du comité de santé et de sécurité de TCA/Ford et membre du comité principal sur la santé et la sécurité. Il a participé aux négociations de Ford en 1987 en tant que membre du sous-comité

principal sur la santé et la sécurité. Il est un animateur agréé du cours sur la santé et la sécurité des TCA et de la Fédération du travail de l'Ontario et a réussi le niveau I et le niveau II. Il a participé à la conversion du programme de communication des dangers des TUA et de Ford de façon à répondre aux exigences de l'Ontario.

Bruce Waechter est a reçu son diplôme de l'université de Windsor en 1964 et travaille pour la compagnie Ford depuis ce temps. Il a été surveillant de section des relations de travail et du personnel horaire à l'usine de montage d'Oakville de 1975 à 1983. Il est devenu directeur de la planification en matière de relations de travail chez Ford en 1983. Il est membre du personnel des relations de travail de Ford du Canada et est chargé des questions de santé et de sécurité au travail, de l'administration des contrats et des programmes pour le personnel horaire. Il est co-président du comité principal de santé et de sécurité des TCA/Ford, il a déjà été président du comité de santé et de sécurité de la Société des fabricants de véhicules à moteur, il est actuellement président de la Metal Trades Accident Prevention Association et membre du comité de la santé et de la sécurité au travail de l'Association des manufacturiers canadiens. Nous nous sommes d'abord rencontrés au terme d'une longue et difficile série de négociations chez Ford. Notre Conseil des gouverneurs se réunissait à Hamilton et, comme c'est l'habitude, quelques personnes ont été invitées à la réunion du dîner. L'un des gouverneurs, représentant les travailleurs a suggéré Bruce Waechter; ce gouverneur avait également participé aux négociations. L'enthousiasme de Bruce pour la collaboration et le travail en commun et la façon dont ces deux personnes se sont entendues après des semaines de négociations 24 heures sur 24 autour d'une table ont réellement impressionné. Nous nous sommes toujours adressés à Bruce depuis.

Bruce Waechter
Compagnie de l'automobile Ford

Je vous remercie beaucoup, Lillian, pour nous avoir invité Bob et moi à prendre la parole à cet atelier au sujet de notre programme SIMDUT. Bill vient de nous parler de la banque de données du CCHST; je voudrais mentionner que les comités de santé et de sécurité à la compagnie Ford ont suivi les programmes de formation CCINFO et que nous avons accès à cette banque de données. Depuis, deux de nos usines utilisent le disqueCCINFO et nous souhaitons que toutes nos usines en arrivent à l'utiliser.

Vous êtes au courant que le SIMDUT offre trois genres d'information aux employés : les fiches techniques sur la sécurité des substances, de l'information sur l'étiquetage et les programmes de formation des travailleurs. Notre exposé d'aujourd'hui portera en grande partie sur le programme de formation des travailleurs mis au point par les TCA et Ford pour leurs employés. Je vais vous parler de la façon dont le programme a été mis au point, de son historique et du cours qu'ont suivi les animateurs du programme. Bob parlera de l'application du programme dans les divers lieux de travail et du plan de même que des détails du programme lui-même. J'ai participé à l'élaboration du programme, mais c'est une chose de mettre au point un programme, c'en est une autre de l'appliquer dans une usine.

En ce qui concerne les fiches techniques sur la sécurité des substances et l'étiquetage, Ford a déjà un programme en place depuis 10 ans environ. Avant d'acheter un produit chimique, toute usine doit envoyer une FTSS au département de toxicologie de Ford qui lui attribue un numéro individuel, le numéro Tox. Le département de toxicologie étudie la FTSS et l'introduit dans un gros ordinateur qui l'envoie ensuite dans les différentes usines au Canada et aux États-Unis. Comme je l'ai mentionné, ce programme existe depuis environ 10 ans. Avec l'application des lois américaines et canadiennes dans le domaine, on a noté que les données introduites dans le système étaient de plus en plus exactes, de sorte que presque 100 % des FTSS utilisées chez Ford figurent dans le système. Nous étudions certaines modifications mineures qu'il faudra apporter aux FTSS pour satisfaire aux critères du SIMDUT.

En ce qui a trait à l'étiquetage, nous nous en remettons habituellement aux étiquettes du fournisseur. Toutefois, les usines auront la possibilité de produire elles-mêmes leurs étiquettes à partir de notre système MATS (Material and Toxicology System).

Le programme de formation concernant les dangers a débuté en 1985 à la suite des négociations de 1984. La compagnie et le syndicat ont créé un comité mixte TCA/Ford pour étudier les besoins en matière de formation sur la santé et la sécurité et faire des recommandations à ce sujet. Le comité savait que l'université du Michigan aux États-Unis était en train de mettre au point un programme de formation destiné aux employés des TUA de Ford et recommandait qu'un programme semblable soit mis sur pied chez Ford du Canada en vue d'assurer la formation des employés au sujet des dangers des produits chimiques utilisés au travail.

En juillet 1985, Bob Kelly et moi-même avons assisté à des sessions de formation à Dearborn (Michigan). Nous avons aimé ce qui s'y est déroulé et nous avons organisé une session pilote visant à former des animateurs dans les comités régionaux de santé et de sécurité des usines de Ford du Canada; cette session a eu lieu à Windsor en décembre 1985. Les comités locaux de santé et de sécurité ont appuyé le programme et un groupe d'étude a été créé pour modifier le programme de façon à répondre aux besoins de Ford/TCA et à satisfaire aux règlements provinciaux et fédéraux.

Le programme devait renseigner et former tous les employés de Ford du Canada concernant les produits chimiques dangereux utilisés au travail. Nous avions besoin d'un programme s'adressant à des profanes, que les employés de divers niveaux d'instruction et origines ethniques pourraient lire et comprendre. Nous voulions un programme conforme à la Loi sur la santé et la sécurité au travail de l'Ontario et, bien entendu, à la législation du SIMDUT qui était prévue. En outre, le programme devait être assez souple pour s'adapter aux diverses opérations de montage et de fabrication de Ford du Canada. Ford du Canada possède environ 10 usines de montage et de fabrication en Ontario et emploie environ 13 000 personnes. L'usine de montage d'Oakville, l'usine de camions de l'Ontario et l'usine de montage de St. Thomas sont des usines de montage. L'usine de montage d'Oakville produit la Tempo et la Topaz; l'usine de camions de l'Ontario produit des camions de petite et de moyenne capacité et l'usine de montage de St. Thomas produit la Crown Victoria et la Grand Marquis. Nous fabriquons du verre à l'usine de Niagara. Bramalea est l'entrepôt et la base

d'approvisionnement après vente. Nous avons également trois usines de fabrication de moteurs, une usine de coulage et une usine d'aluminium, pour un total de cinq usines à nos installations de Windsor. Le programme devait pouvoir s'adapter à toutes ces opérations.

Bob Kelly et Bob Greenop, un ingénieur en sécurité à l'usine de camions de l'Ontario, ont établi un groupe d'étude qui avait pour but de créer un cours sur la législation et d'apporter les modifications nécessaires au reste du programme.

Le programme qu'ils ont établi, le Programme de formation concernant les dangers, était constitué de sept cours : 1) un cours sur la législation, constitué en majeure partie d'extraits de la Loi sur la santé et la sécurité au travail, 2) le programme même de formation concernant les dangers, comprenant le SIMDUT et la législation concernant le droit-de-savoir, 3) le cours sur les produits chimiques dangereux utilisés au travail, 4) le cours sur la détection des produits chimiques dangereux, 5) le cours sur les contrôles en matière de santé au travail et sur la protection personnelle, 6) le cours sur les urgences en milieu de travail et 7) le cours sur les façons de trouver et d'utiliser l'information concernant les substances dangereuses. Tous les employés doivent suivre ces sept cours.

Par exemple, dans le cours sur les façons de trouver et d'utiliser l'information concernant les substances dangereuses, les employés apprennent à repérer l'information sur les substances dangereuses et comment utiliser cette information. Ils apprennent à trouver l'information; ils apprennent les exigences, les applications et l'utilisation des étiquettes. Ils apprennent ce qu'on doit trouver sur les fiches techniques sur la sécurité des substances, comment lire ces fiches et où elles sont situées. On leur apprend ce que sont les fiches de données sur les produits chimiques, comment les lire et où les trouver. Ils prennent connaissance d'autres informations contenues dans les bulletins sur la toxicologie et l'hygiène industrielle, et on les encourage à s'adresser à des personnes ressources telles que les représentants en matière de santé et de sécurité et les ingénieurs en sécurité de la compagnie.

Chaque employé reçoit une brochure qui couvre tout le contenu du programme de base. Cette brochure est constituée de feuillets mobiles dans une reliure à trois anneaux; on peut donc ajouter d'autres pages à mesure que d'autres informations sont disponibles.

Après avoir suivi le programme de base, c'est-à-dire le programme générique, les employés suivent des cours plus spécialisés sur les dangers particuliers auxquels ils sont ou peuvent être exposés dans leur travail. Quinze cours portant sur des dangers spécifiques ont été élaborés dans ce but.

Il y a 22 cours différents. Chaque cours, qu'il soit donné dans le cadre du programme générique ou du programme spécialisé, est présenté de la même façon. Les employés suivent les cours dans des salles de cours typiques à raison de 16 à 24 personnes par classe et de deux animateurs. Dans chaque cours, les animateurs ou les conducteurs de la discussion donnent les objectifs et les grandes lignes du cours. On présente des films et des diapositives spécifiques à la situation chez Ford. Il y a une période de discussion après les films et

on donne des exemples sur la façon dont les films s'appliquent à la situation de travail particulière des employés. Les conducteurs de la discussion indiquent les points dont les employés doivent se rappeler. Ces derniers doivent répondre à un questionnaire, après quoi ils reçoivent la brochure.

Après la modification du programme par le groupe d'étude, un programme de formation intensive d'une semaine a été offert à 44 futurs animateurs à l'université de Windsor en décembre 1986. Des représentants du CCHST étaient présents à cette session pour donner un aperçu de la législation s'appliquant au SIMDUT. Entre l'été 1986 et décembre 1986, plusieurs choses devaient être faites en préparation du programme de formation des animateurs. Nous devions obtenir une autorisation d'achat de la haute direction et une approbation de budget pour les installations servant à former les animateurs. Nous devions faire approuver le budget d'impression du matériel et conclure un contrat avec l'université du Michigan pour utiliser le programme. Mais il fallait surtout choisir dans les différentes usines des candidats qui pourraient faire office d'animateurs. Nous recherchions des personnes qui s'intéressent vraiment à la santé et à la sécurité, qui manifestent leur intérêt et dont les talents de communication leur permettent d'animer les sessions de formation. Les animateurs choisis ont été recrutés parmi des représentants en santé et sécurité du syndicat, des ingénieurs en sécurité de la compagnie, des représentants syndicaux, des travailleurs horaires, des superviseurs et des ingénieurs. Certains d'entre eux avaient déjà été animateurs dans le programme de formation de 40 heures en santé et sécurité destiné aux employés spécialisés de Ford.

Le programme de formation des animateurs était un programme intensif. Le lundi, les 44 animateurs ont reçu une introduction au programme. On leur a donné le cours sur la législation, on leur a enseigné comment choisir les employés qui devraient recevoir la formation, puis on leur a donné les cours du programme. Le mardi, d'autres cours du programme de formation ont été donnés et les animateurs ont appris les techniques leur permettant de déterminer quels cours chaque employé désigné devrait suivre. Le mercredi, d'autres cours ont été donnés et l'après-midi les animateurs ont commencé à préparer eux-mêmes des cours. Le jeudi et le vendredi ont été consacrés à pratiquer les techniques d'enseignement. Plusieurs salles de cours ont été utilisées pour ces cours et huit professeurs de l'université du Michigan et de la Wayne State University étaient présents à différents moments pour aider à la présentation de ce programme de formation d'une semaine.

Après la session, les animateurs étaient prêts à retourner dans leur usine pour établir un plan d'application du programme de formation.

Je vais maintenant donner la parole à Bob Kelly qui donnera plus de précisions sur le plan et les détails du programme dans les usines.

Bob Kelly
Compagnie de l'automobile Ford

En décembre 1985, avant la session de formation des animateurs en 1986, tous les comités mixtes de santé et de sécurité ont participé à une session d'une semaine qui leur a permis de faire exactement ce que les animateurs devaient faire au cours de leur session de formation. On leur a ensuite demandé de donner leur opinion à propos du programme. Cela s'est fait dans plusieurs caucus, de sorte que nous avons pu nous prononcer sur le programme et indiquer les changements qui, à notre avis, devaient être apportés. La seule modification que nous avons apportée a été de canadianiser le programme.

Dans le SIMDUT, les trois principaux éléments sont l'étiquetage, les fiches techniques sur la sécurité des substances et la formation des travailleurs. Nous parlerons surtout de la formation des travailleurs; sans cette formation, les travailleurs ne pourraient pas comprendre les deux autres éléments.

Le fabricant ou l'importateur fournit l'information au fournisseur, lequel transmet les FTSS et les étiquettes à l'employeur. Tout se résume alors à la formation du travailleur. C'est là l'essence même de tout le programme : renseigner le travailleur de façon à ce qu'il comprenne bien la nature des dangers auxquels il fait face à l'usine où il travaille.

Figure 1

PROGRAMME DE FORMATION CONCERNANT LES DANGERS DE FORD/TCA
COMPAGNIE DE L'AUTOMOBILE FORD DU CANADA LIMITÉE*
Table des matières
Matériel fourni à l'employé

Cours

I A	- Extraits de la Loi sur la santé et la sécurité au travail
I B	- Programme de formation concernant les dangers
IA/IIB	- Produits chimiques dangereux utilisés au travail, parties I et II
III	- Détection des produits chimiques dangereux
IV	- Contrôles en matière d'hygiène au travail et protection individuelle
V	- Urgences en milieu de travail
VI A	- Façons de trouver et d'utiliser l'information concernant les substances dangereuses
**	- (Deux cours concernant des produits chimiques spécifiques qui sont utilisés dans un lieu de travail particulier)

Brochures sur les produits chimiques dangereux

VII	- Caustiques et acides
VIII	- Adhésifs
IX	- Polymères
X	- Aldéhydes, amines et amides
XI	- Diisocyanates
XII	- Éthers de glycol et acétates
XIII	- Solvants organiques
XIV	- Solvants halogénés et produits de dégraissage par vapeur
XV	- Hydrocarbures polycycliques aromatiques (HPA)
XVI	- Plomb
XVII	- Silice
XVIII	- Amiante
XIX	- Liquides de protection des métaux
XX	- Peinture et revêtement
XXI	- Soudage

* Le texte des figures est une traduction libre.

Il s'agit dans la figure 1 de la liste des cours faisant partie du programme de base et de ceux consacrés aux divers produits chimiques. Dans chaque usine, le comité a tenté de retracer tous les produits chimiques dangereux utilisés dans l'usine ainsi que les personnes qui y sont exposées et de mettre ces données dans un tableau. Nous avons donc pu déterminer quels employés avaient besoin d'être renseignés sur tel produit chimique. Cela nous a pris du temps, mais il fallait le faire. Dans nos usines, il est possible que les employés soient transférés à d'autres occupations dans une autre de nos usines dans la même ville. Il peut donc arriver qu'un travailleur qui a reçu une formation sur un type de produit chimique comme les liquides de protection des métaux soit transféré à une usine de coulage où ces produits ne sont pas utilisés. Voilà pourquoi nous avons décidé que nos employés devaient suivre tous les cours.

Figure 2

PROGRAMME DE FORMATION CONCERNANT LES DANGERS DE FORD/TCA
COMPAGNIE DE L'AUTOMOBILE FORD DU CANADA LIMITÉE

Horaire, phase I

COURS		HEURE
I	- Législation	7 h 20 - 8 h 30
II	- Programme de formation	8 h 30 - 9 h 00
III	- Produits chimiques, partie I	9 h 00 - 9 h 45
	PAUSE	9 h 45 - 10 h 15
IV	- Produits chimiques, partie II	10 h 15 - 10 h 45
V	- Détection	10 h 45 - 11 h 10
VI	- EPI	11 h 10 - 12 h 00
	DÉJEUNER	12 h 00 - 12 h 30
VII	- Urgences	12 h 30 - 13 h 15
VIII	- Documentation	13 h 15 - 13 h 45
	PAUSE	13 h 15 - 14 h 15
IX	- Solvants	14 h 15 - 14 h 45
X	- Liquides de protection des métaux	14 h 45 - 15 h 15

Cette diapositive montre la durée des cours donnés dans le cadre du programme de formation. Les numéros IX et X, les solvants et les liquides de protection des métaux, ont été utilisés dans les usines des moteurs où il y a beaucoup de machines et de liquides de protection des métaux. Presque toutes les usines utilisent des solvants. D'autres usines peuvent choisir des cours portant sur les produits chimiques qui sont spécifiques à leur milieu de travail.

CCOHS-CCHST

Figure 3

PROGRAMME DE FORMATION CONCERNANT LES DANGERS DE FORD/TCA
COMPAGNIE DE L'AUTOMOBILE FORD DU CANADA LIMITÉE

Horaire, phase II

COURS	HEURE
Produits chimiques utilisés en milieu de travail (introduction)	7 h 30 - 8 h 00
Plomb	8 h 00 - 8 h 20
Aldéhydes, amines et amides	8 h 20 - 8 h 45
Substances dangereuses à la maison	8 h 45 - 9 h 10
Caustiques et acides	9 h 10 - 9 h 30
Hydrocarbures polycycliques aromatiques	9 h 30 - 9 h 45
PAUSE	9 h 45 - 10 h 15
Peinture et revêtement	10 h 15 - 10 h 40
Soudage	10 h 40 - 11 h 00
Amiante	11 h 00 - 11 h 45
DÉJEUNER	11 h 45 - 12 h 30
Adhésifs et polymères	12 h 30 - 13 h 00
*"Exactly How to Do It"	13 h 00 - 13 h 20
*Présentation spéciale de Radio-Canada sur les matières plastiques	13 h 20 - 13 h 50
PAUSE	13 h 50 - 14 h 15
Solvants halogénés Produits de dégraissage par vapeur Éthers de glycol et acétates	14 h 15 - 14 h 45
Silice	14 h 45 - 15 h 10
*"Toxic Substances"	15 h 10 - 15 h 20
Conclusion et évaluation	15 h 20 - 15 h 30

*Désigne des films bouche-trou

La phase II de la formation a été un peu plus difficile. Il s'agit d'environ 16 heures de formation par personne, et nous avons plus de 4 300 employés. La structure de la formation doit être adaptée à chaque usine. Les cours peuvent varier de deux sessions de quatre heures jusqu'à quatre sessions de deux heures et de 10 heures dans une usine à 12 heures dans une autre. Dans les usines de Windsor, les employés reçoivent 16 heures de formation. La durée dépend des dangers associés à chaque usine. Je ne vois pas comment une usine pourrait donner des cours sur les dangers en moins de huit heures tout en respectant les normes du SIMDUT. Les astérisques à côté de certains films dans l'illustration signifient que ces films, qui traitent de dangers spécifiques à certains produits chimiques, n'ont été projetés que si le temps le permettait.

Figure 4

03/03/88 FORD Fiche technique sur les substances
Tox : 019368 Produit : Nettoyeur de vitre en aérosol WINDEX

Fournisseur : BRISTOL MYERS PRODUCTS, CANADA (UCCS : B772A)

Cette substance n'a pas été identifiée selon une norme des substances.

Propriétés chimiques et physiques

Cette substance est un AÉROSOL dans des conditions normales.
La densité est 0,990.
Les résultats concernant le point d'ébullition ne s'appliquent pas.
Le point d'éclair est +047 °C (non spécifié).
Le pH est 10,4.

* * * * * Étude toxicologique * * * * *
Tox : 019368 Statut Tox : C2 (ÉTUDE COMPLÈTE TOX) Dernière révision : 12/05/85

Ingrédients dangereux (HAZCOM)

-- SAE --	Numéro CAS		Nom chimique
400 ppm MPT	67-63-0	*	ISOPROPANOL
Agent d'asphyxie	74-98-6	*	PROPANE
25 ppm MPT (peau)	111-76-2	*	MONOBUTYLÉTHER D'ÉTHYLÈNE GLYCOL

* Voir les feuilles de données pour de plus amples détails concernant ces ingrédients.

Mot clé

AVERTISSEMENT

Dangers

IRRITE LES YEUX, L'APPAREIL RESPIRATOIRE ET LA PEAU
LE CONTENU EST SOUS PRESSION
PEUT ÊTRE NOCIF OU TOXIQUE SI ABSORBÉ PAR LA PEAU
COMBUSTIBLE
L'INHALATION DE QUANTITÉS EXCESSIVES CAUSE MAUX DE TÊTE, ÉTOURDISSEMENT, NAUSÉE ET MANQUE DE COORDINATION
PEUT CAUSER DES TROUBLES SANGUINS (ANÉMIE, COMPOSITION SANGUINE ANORMALE)
UN CONTACT PROLONGÉ OU RÉPÉTÉ PEUT SÉCHER LA PEAU OU ÉLIMINER LES HUILES NATURELLES

03/03/88 FORD Fiche technique sur les substances
Tox : 019368 Produit : Nettoyeur de vitre en aérosol WINDEX

Fournisseur : BRISTOL MYERS PRODUCTS, CANADA (UCCS : B772A)

Manutention et entreposage sans danger

ASSURER UNE VENTILATION SUFFISANTE
NE PAS PERCER LE CONTENANT
TENIR À L'ÉCART DE LA CHALEUR, DES ÉTINCELLES OU D'UNE FLAMME NUE
ÉVITER LE CONTACT AVEC LES YEUX, LA PEAU OU LES VÊTEMENTS
NE PAS ENTREPOSER, INCINÉRER OU RÉCHAUFFER À UNE TEMPÉRATURE SUPÉRIEURE À 120 DEGRÉS FAHRENHEIT

Mesures de protection et traitements

GANTS IMPERMÉABLES
LUNETTES DE SÉCURITÉ POUR TRAVAIL AVEC PRODUITS CHIMIQUES
VENTILATION (COMMUNIQUER AVEC LE SERVICE D'HYGIÈNE INDUSTRIELLE POUR OBTENIR DES PRÉCISIONS)
EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX, RINCER SANS TARDER AVEC DE GRANDES QUANTITÉS D'EAU ET OBTENIR DES CONSEILS MÉDICAUX
ENLEVER LES VÊTEMENTS CONTAMINÉS ET LAVER AVANT DE RÉUTILISER
EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU, LAVER IMMÉDIATEMENT AVEC DU SAVON ET DE L'EAU

Commentaires spéciaux

CETTE SUBSTANCE EST UNE SUBSTANCE ALCALINE

Bulletins de toxicologie

ÉTHERS DE GLYCOL (TB 104)

La désignation chimique et les propriétés de cette substance ont été fournies par le fabricant. L'information sur la santé et la sécurité a été fournie par :

Environmental & Occupational Toxicology, Occupational Health & Safety
Ford Motor Company
900 Parklane Towers West, Dearborn, MI 48126

En cas d'urgence, appeler : (313) 3182 ou (313) 323-0045 (service 24 heures sur 24)

La figure 4 est un exemple d'une fiche technique sur la sécurité des substances portant sur le produit Windex, un produit simple que tout le monde connaît. Le principal produit chimique dangereux de Windex que j'ai choisi est le monobutyléther d'éthylène glycol, car sa MPT est 25 ppm et il est dangereux pour la peau.

Figure 5

CAS : 111-76-2 *** MONOBUTYLÉTHER D'ÉTHYLÈNE GLYCOL *** FEUILLE DE DONNÉES
Révisée : 10-87

Noms chimiques (synonymes) : Butoxyéthanol, butoxy-2 éthanol, butoxy-2 éthanol-1, butoxyéthanol normal, O-butyle d'éthylène glycol, butyl glycol ou glycol butylique, éther butylique normal de l'éthylène glycol, éther de butyl glycol, monobutyléther de glycol, monobutyléther de l'éthylène glycol, monobutyléther de glycol, oxa-3 heptanol-1.

Noms de marque : Butyl Cellosolve, Butyl Oxitol, Dowanol EB, Ektasolve EB, Gafcol EB, Jeffersol EB, Poly-Solv EB.

Utilisations : Solvant pour résines de nitrocellulose, laques à séchage rapide et pulvérisées, détersifs, vernis et décapants pour vernis, émails, composés utilisés dans le nettoyage à sec; pour la prévention de taches dans l'impression ou la teinture de textiles et pour favoriser l'émulsification d'huiles minérales solubles.

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Aspect : Liquide incolore

Odeur : Légère, agréable à des concentrations faibles; désagréable à 40 ppm.

Concentration minimum détectable par l'odeur : 0,1 ppm

Comportement dans l'eau : Soluble

Évaporation : Lente

RISQUES POUR LA SANTÉ

Norme de l'OSHA : Exposition moyenne de 8 heures - 50 ppm (peau)

Norme de la MSHA (air) : 50 ppm (240 mg/m^3) (peau)

Limite recommandée par le NIOSH : Aucune établie

Limite recommandée par l'ACGIH : Exposition moyenne de 8 heures - 25 ppm (peau)

Exposition à court terme :

Par inhalation : Il peut se produire une irritation bénigne du nez et de la gorge à 100 ppm. Une exposition à 300-600 ppm pendant plusieurs heures pourrait entraîner la perte de conscience ainsi que des lésions aux reins et au foie.

Peau : Le contact prolongé ou répété peut provoquer une irritation très bénigne. L'absorption à travers la peau augmente le niveau d'exposition.

Yeux : L'irritation peut se produire à 100 ppm. Un contact direct peut causer douleur, irritation et une lésion bénigne réversible de la cornée.

Ingestion : Une sensation de brûlure est suivie de l'engourdissement de la langue. On n'a pas trouvé de rapports d'intoxication par cette substance chez l'homme.

Exposition à long terme :

Tératogénicité : Il s'est produit des avortements spontanés chez des rates et des lapines gravides exposées au monobutyléther d'éthylène glycol. Toutefois, on n'a pas trouvé de malformations congénitales chez la progéniture qui a survécu.

Bien qu'on n'ait pas observé de problèmes sérieux chez l'homme, on recommande d'éviter tout contact direct avec cette substance de façon à prévenir toute exposition par absorption à travers la peau.

Cancérogénicité : Aucune donnée

Mutagénicité : Aucune donnée

URGENCES ET PREMIERS SOINS

Inhalation : Transporter à l'air frais. Si la victime ne respire plus, pratiquer la respiration artificielle. Obtenir des soins médicaux au besoin.

Peau : Enlever les vêtements contaminés par le produit. Sans tarder, laver les régions affectées avec de l'eau et du savon. Obtenir des soins médicaux si la douleur ou l'irritation persistent.

Yeux : Rincer avec de grandes quantités d'eau. Obtenir des soins médicaux.

Ingestion : Obtenir des soins médicaux. Si on ne peut vous les fournir immédiatement, provoquer le vomissement en administrant de grandes quantités d'eau salée tiède (2 cuillerées à soupe par pinte d'eau). Ne pas provoquer le vomissement d'une personne inconsciente.

Note au médecin : Le premier signe de troubles graves de santé chez l'homme après une surexposition par une voie quelconque serait probablement une composition sanguine anormale. Le prolongement de l'exposition pourrait causer des dommages aux globules rouges ainsi que la présence de sang dans l'urine.

MESURES DE PROTECTION

Enreposage et manutention : Protéger les contenants de tout dommage. Les entreposer à l'écart de la chaleur, d'étincelles ou de flammes nues.

Mesures d'ingénierie : Fournir une ventilation suffisante et s'assurer que les travailleurs ont accès à des éviers, douches et fontaines oculaires.

Vêtements protecteurs : Porter des lunettes de sécurité imperméables aux éclaboussures et des gants/vêtements étanches pour empêcher le contact avec la peau.

Équipement protecteur : Pour des niveaux s'élevant jusqu'à 7/00 ppm, choisir l'un des appareils suivants :

1) appareil respiratoire muni de cartouches pour vapeurs organiques et d'un masque complet;

2) masque à gaz muni d'un boîtier pour vapeurs organiques;

3) appareil respiratoire à adduction d'air muni d'un masque complet, d'un casque ou d'une cagoule;

4) appareil respiratoire autonome muni d'un masque complet.

Pour évacuer un endroit contaminé, utiliser un masque à gaz muni d'un boîtier pour vapeurs organiques ou un appareil respiratoire autonome.

INCENDIE ET EXPLOSION

Transport : Transports Canada - OMI : classe 6.1 (poison B); UN 2369
Étiquette : croix de St-André (et symbole pour liquide inflammable si le point d'éclair est inférieur à 61 °C).

Réponse d'urgence : Utiliser l'information donnée dans la section #26 de <<Marchandises dangereuses - Guide de premières mesures d'urgence>> de Transports Canada.

Limites d'explosivité : Inférieure : 1,1 %; supérieure : 12,7 %.

Extincteur : Dioxyde de carbone, poudre chimique ou mousse antialcool.

RÉACTIVITÉ

Conditions à éviter : Chaleur, flamme, toute source d'ignition.

Matières à éviter : Matières comburantes.

Cette fiche de données a été préparée par un toxicologue certifié par la commission et travaillant à contrat pour la Compagnie de l'automobile Ford. Entrée originale : janvier 1985.

La figure 5 est la fiche technique sur la sécurité des substances que j'ai tirée de notre système tox, que chaque employé peut consulter. Chaque usine a également accès au système du CCHST et tout travailleur qui désire des renseignements supplémentaires peut les obtenir. On est en train de combiner les fiches techniques sur la sécurité des substances et les fiches de données sur la sécurité des produits pour donner une fiche appelée fiche technique de produit. Une fiche technique de produit sera toujours annexée à la FTSS.

Les travailleurs ont également accès à une brochure renfermant une liste complète des produits chimiques utilisés dans l'usine. Chaque usine dispose de 35 exemplaires et le travailleur a accès à l'information contenue dans la brochure.

C'est le programme de formation que l'on utilise chez Ford. Le fait de pouvoir avoir accès à l'information du Centre nous est d'un grand secours. Nous ne sommes pas pour la plupart des ingénieurs chimistes et nous avons besoin d'une source d'information facilement compréhensible et accessible. Pour moi, cette source est le Centre canadien d'hygiène et de sécurité au travail.

PRÉSENTATIONS

Lillian Vine

Nous avons invité des participants à prendre la parole. Chris Edwards de Van Waters and Rogers et Peter Slisarenko de Matrix International Systems Corporation nous ont tous deux indiqué qu'ils aimeraient profiter de l'occasion. Toute personne qui aimerait parler du programme de sa compagnie est priée de le faire.

Chris Edwards
Van Waters and Rogers

Le SIMDUT : sommes-nous prêts? - les bonnes et les mauvaises nouvelles. Van Waters et Rogers est un gros distributeur. Les fournisseurs secondaires se sont vu accorder une prolongation jusqu'au 15 mars 1989 qui les exempte de se conformer aux normes du SIMDUT sur l'étiquetage et les FTSS. Toutefois, ils doivent quand même indiquer les produits dangereux et donner des renseignements sur les premiers soins. L'utilisation des FTSS est probablement la meilleure façon de le faire. Mais, il faut compter avec les produits importés et cela présente un problème majeur pour nous et pour l'industrie tout entière. Nous avons parlé à d'autres sociétés et gros fournisseurs qui estiment que cela constituera un problème de taille.

Les FTSS sont relativement faciles à utiliser. Nous avons un gros avantage chez Van Waters and Rogers; en effet, notre société américaine rédige des FTSS et les met à jour depuis plusieurs années. Nous produisons nos propres FTSS pour tous les produits que nous vendons. Il s'agit de FTSS répondant aux Communication Standards de l'OSHA et, dans bien des cas, lorsqu'elles portent sur des produits individuels, elles sont conformes au SIMDUT à 95 %. Nous avons une ligne directe à Vancouver, où est situé notre bureau central, et nous produisons des FTSS comme l'exige la loi actuelle. Nous ferons la même chose à Toronto dans la semaine du 5 octobre 1988. Nous avons incorporé certaines des FTSS américaines portant sur nos produits sur le disqueCCINFO et sur les systèmes en direct. Environ 5 500 numéros de produits figurent dans la liste de notre compagnie. Cela représente environ 1 500 produits réels et 70 % de ces produits sont des substances contrôlées alors que 70 % d'entre eux sont des produits importés. Nous avons des étiquettes sur de nombreux produits provenant des États-Unis qui répondent aux "Communication Standards" de l'OSHA; elles ne répondent pas toutefois aux normes du SIMDUT, car elles n'ont pas de bordure ou de symboles et elles ne sont probablement pas bilingues. Les produits provenant d'Europe répondent à de nombreuses normes sur l'étiquetage pour ce qui est de la mention des précautions à prendre à leur sujet. Nous estimons que d'ici au 31 octobre, 90 à 95 % de nos 1 500 produits auront été introduits dans le système en anglais. Cinquante pour cent seulement des fiches probablement seront introduites en français, car la traduction de ces FTSS est difficile. Les produits qui n'ont pas été introduits dans le système afficheront un message indiquant à l'usager d'obtenir une FTSS pour que le produit lui soit expédié.

Passons maintenant aux mauvaises nouvelles, les étiquettes. Je ne sais pas comment nous allons pouvoir satisfaire aux exigences concernant les étiquettes. Aucun produit importé ne porte d'étiquette présentement. Il n'y en a pas encore non plus sur les produits canadiens. Dow Chemical nous a dit que leurs produits seraient étiquetés vers le 20 octobre. Nous avons beaucoup de produits en stock à l'heure actuelle. Lorsque le produit est contenu dans un tonneau, il peut être facile d'obtenir une étiquette et de la coller sur le tonneau. Toutefois, certains produits sont contenus dans des sacs emballés individuellement par rétraction ne portant pas d'étiquette. Faudrait-il défaire les caisses-palettes pour mettre une étiquette sur chaque colis individuel? Nous avons fait parvenir 500 lettres portant la signature du président de notre société à nos fournisseurs étrangers; environ 125 d'entre eux nous ont répondu et la plupart

manifestent une quelconque intention de respecter la législation du SIMDUT. Cela nous aidera, mais ils ne peuvent pas le faire avant le 31 octobre. Ils ne savent pas de quoi doit avoir l'air une étiquette; notre fournisseur d'étiquettes, ICC, reçoit tous les jours des appels d'outre-mer, des États-Unis ou d'Europe, d'exportateurs qui demandent quelles sortes d'étiquettes sont exigées.

L'expédition directe présente un problème. La loi stipule qu'on peut expédier directement, mais qu'il faut fournir l'information nécessaire pour une étiquette de fournisseur. Il faut alors imprimer les étiquettes et les coller sur le produit. C'est ce que la loi prescrit.

Certaines sociétés américaines indiquent qu'elles ne peuvent pas légalement mettre une étiquette du SIMDUT sur leur produit et le transporter à l'intérieur des États-Unis, car le produit peut être détourné aux États-Unis et ne jamais arriver au Canada.

La CADC (distributeurs de produits chimiques), l'ACFPC (fabricants de produits chimiques) et l'ACMSC (fabricants de produits spéciaux) demandent actuellement une prolongation pour traiter ces cas d'importation. Les importations présentent plus de problème que les produits provenant de fournisseurs canadiens en ce qui concerne les étiquettes. Toutefois, lorsqu'on envoie une FTSS, l'information est disponible concernant tous les dangers et la manutention.

D'autres produits, comme les colorants, les pigments et les parfums présentent également des problèmes. Certains parfums renferment plus de 300 ingrédients dangereux. Je crois qu'on pourrait traiter ces produits comme des mélanges complexes; ils seraient alors plus faciles à classer.

Voilà notre situation. Nous pourrons fournir des FTSS. Je crois honnêtement, en tant que fournisseur important ou distributeur important de produits chimiques de base, qu'on ne peut invoquer aucune raison pour ne pas fournir un type quelconque de FTSS d'ici au 31 octobre. Pour les étiquettes, c'est différent. La formation des travailleurs constitue la troisième partie du SIMDUT. Notre entreprise offre une formation à ses employés depuis 10 ou 15 ans. Il faudrait probablement rendre le tout un peu plus officiel pour se conformer à la loi, mais tout est en place actuellement. Les chauffeurs de camion ont reçu une formation concernant la Loi sur le transport des marchandises dangereuses et savent quoi faire en cas d'urgence.

Voilà où nous en sommes rendus et quels sont les problèmes auxquels notre industrie doit faire face pour vous fournir l'information.

Peter Slisarenko
Matrix Interactive Systems Corp

Matrix Interactive est une entreprise située à Toronto et à Vancouver qui se consacre à trouver des moyens de formation faisant appel aux vidéodisques interactifs pour les sociétés et le milieu industriel.

Je voudrais vous présenter une solution qui faciliterait la formation concernant le SIMDUT. C'est une solution unique, efficace et rentable. Le programme que nous avons mis au point s'appelle "The Hazard Communication Program" (Le programme de communication de l'information en matière de dangers) et il a été élaboré au départ pour la compagnie General Motors aux États-Unis. Il a été conçu pour aider la compagnie GM à respecter les exigences en matière de formation contenues dans les "Hazard Communication Standards" de l'OSHA. Ce programme sert à former 400 000 employés de GM aux États-Unis. La compagnie Chrysler l'utilise également aux É.-U. La New York City Transit Authority a un programme similaire qu'elle utilise pour former 40 000 employés; Bethlehem Steel utilise également ce programme.

La technologie des vidéodisques interactifs est centrée autour des vidéodisques au laser. Il s'agit d'une technologie semblable à celle des disques compacts utilisés pour la musique ou pour les CD-ROM comme le disqueCCINFO, mais elle fait appel à du matériel vidéo et audio enregistré sur un vidéodisque. Le disque s'utilise sur un lecteur de vidéodisque. On a accès à l'information grâce à un logiciel exploité par un ordinateur compatible avec IBM. Un logiciel a été conçu pour indiquer quelle information est demandée, le moment où elle est demandée, le nombre de fois qu'elle est demandée et le moment de la vérification et pour enregistrer les résultats et l'accès. L'ordinateur contrôle l'information audio-visuelle en train d'être consultée. La différence entre un vidéodisque et une bande réside dans le fait que le vidéodisque peut avoir accès à l'information audio-visuelle en moins d'une seconde et demie, c'est-à-dire instantanément comparé aux programmes sur bande. Plusieurs entreprises à travers le monde utilisent cette technologie. Les militaires l'utilisent beaucoup aux É.-U., General Motors et Ford aux É.-U. l'utilisent pour la formation concernant les pièces et le service, Chrysler, Hydro Ontario, IBM : la liste est infinie. Cette méthode de formation est efficace et devient populaire.

Le programme comprend 10 cours; les quatre premiers cours doivent porter sur la conformité. Le premier cours traite de la reconnaissance, de l'évaluation et du contrôle ayant trait aux normes sur la communication de l'information en matière de danger. Les autres cours traitent de catégories spécifiques de substances comme les gaz comprimés, les métaux et les liquides de protection des métaux. Ce programme a été conçu pour aider GM et d'autres compagnies aux É.-U. à respecter les normes de l'OSHA. Nous sommes en train de le réviser pour le rendre conforme aux normes du SIMDUT concernant la formation. Il devrait être prêt dans les prochaines semaines.

Lorsque la personne a obtenu l'accès au logiciel, elle peut dialoguer avec l'ordinateur et orienter le programme en répondant aux messages qui apparaissent à l'écran. Le programme se déroule à mesure que la personne répond aux messages. Le logiciel est facile à utiliser et les messages sont toujours clairs. De courts tests et jeux questionnaires sont présentés tout le long du cours pour vérifier que la matière a été comprise avant de continuer. Lorsque l'utilisateur choisit plusieurs mauvaises réponses lors des jeux questionnaires, l'ordinateur <<reconnaît>> qu'il faut effectuer une révision de la matière qui n'a pas été comprise.

Ce programme a été appliqué de différentes façons. Le New York City Transit System, par exemple, utilise trois autobus pourvus d'ordinateurs qui peuvent se rendre sur les lieux du travail 24 heures sur 24. Les travailleurs à un endroit donné montent dans l'autobus, suivent le programme et retournent à leur travail en un temps minimum. On estime économiser ainsi environ 310 000 heures de travail.

Ce programme n'est pas conçu pour remplacer l'animateur. Il ne fait que donner l'information de base. L'animateur n'est pas là pour répéter cette information de base, mais pour traiter de problèmes particuliers sur les lieux de travail et de produits chimiques dangereux spécifiques.

On s'accorde à dire que les personnes qui suivent ce type de formation retiennent environ 40 % plus de matière. On peut réduire le temps de formation. Le programme de formation de GM a fait l'objet d'une étude qui a donné les résultats suivants :

> Les travailleurs ayant suivi la formation interactive ont obtenu en moyenne 13 sur 16, soit 83 %, à un test final, comparativement à 10 sur 16 pour les étudiants ayant suivi les cours. Parmi ceux qui ont le mieux réussi (deux erreurs ou moins), 87 % ont reçu la formation donnée par le moyen du système interactif.

Le programme s'est révélé un moyen efficace pour former les employés. Les animateurs peuvent également l'utiliser dans une salle de cours comme outil pédagogique. C'est un moyen d'obtenir la participation au sein d'un groupe.

Gerry Becigneul
TCA - Canada

Notre syndicat préconise la formation des travailleurs par les travailleurs. Nous préconisons des cours suivis conjointement par des gestionnaires et des travailleurs. Cela confère plus de crédibilité aux programmes de formation. Les animateurs suivent le programme de formation du Workers' Health and Safety Centre qui dure trois semaines. Pour suivre ce programme, le travailleur doit détenir un certificat de niveau 1, lequel s'obtient après un cours d'une semaine sur les rudiments de la santé et de la sécurité. Certains cours sont obligatoires, dont celui sur le SIMDUT.

Le programme de formation des animateurs est un programme de deux semaines qui se déroule dans une salle de cours. Nous avons des spécialistes pour former les animateurs. Ce programme coûte 450 $ pour trois semaines, ce qui inclut les dépenses et le coût des animateurs. Il faut également compter le temps perdu et d'autres dépenses.

Pour le programme de formation et de communication de l'information sur les dangers qu'il faut donner pour répondre aux exigence du SIMDUT dans les usines, nous préconisons un programme de formation de 16 heures. Nous avons beaucoup de succès avec ce programme. Il faut environ six heures de classe pour la formation générale sur le SIMDUT et, au besoin seulement, quatre heures pour la formation spécialisée. La société McDonnell-Douglas a un programme de formation

CCOHS-CCHST

générale de 12 heures et y ajoute actuellement une période de quatre heures. Ce programme a été élaboré conjointement avec la direction et les comités de santé et de sécurité. GM Canada vient tout juste de terminer la formation d'un autre groupe de 100 animateurs dans le cadre de son cours de trois semaines; ils élaborent leur propre matériel didactique et tout marche très bien. Chrysler Canada est en train de former des animateurs; nous avons formé plusieurs d'entre eux dans les usines de AMC Jeep et dans les usines existantes de Chrysler. Plusieurs petites usines suivent notre programme.

Les problèmes auxquels nous avons eu à faire face dans le programme de formation ont trait principalement aux problèmes linguistiques et à l'analphabétisme. Nous avons trouvé plusieurs façons de combattre ces problèmes, par exemple des interprètes peuvent traduire le cours à mesure. Nous commençons à avoir des gens de différentes origines ethniques qui ont déjà suivi le cours et qui sont maintenant capables de le donner.

Nous estimons qu'avec des animateurs formés par le Workers' Health and Safety Centre et le TCA, il nous coûte environ 35 $ par employé pour donner un cours sur le SIMDUT à l'usine, en tenant compte d'une journée de huit heures, de deux animateurs et du matériel. En utilisant un seul animateur, le cours revient à environ 20 $ à 25 $ l'employé.

Dorothy Wigmore
Toronto Workers' Health & Safety Legal Clinic

Je viens tout juste d'arriver en Ontario; au Manitoba, d'où je viens, l'usine de Boeing a un programme préliminaire de formation de 18 heures donné par des travailleurs et des gestionnaires de la compagnie qui ont reçu la formation.

La question qui me préoccupe est : Qu'arrive-t-il dans les petites usines ou dans les usines où les travailleurs ne sont pas syndiqués, ce qui va souvent de pair? Certaines entreprises n'ont pas de comité de santé et de sécurité et leurs travailleurs sont dans l'impossibilité de suivre un programme de formation.

Bill Hallett
Eureka Coach

Nous sommes une petite entreprise qui ne compte que 150 employés environ. Je suis le chef de l'entretien de cette usine et je suis également responsable du contrôle des produits chimiques. Nous envisageons de former nos employés, mais certains d'entres eux appartiennent à des minorités ethniques. Ils ne veulent pas être obligés de suivre les cours et ils ont de la difficulté à comprendre la langue.

Gerry Becigneul

Les usines non syndiquées constituent un problème terrible. Même dans les usines syndiquées, il y a des problèmes. Le TCA représente environ 600 syndicats locaux et aucune loi n'oblige les entreprises à former des comités de santé et de sécurité. Certaines de ces entreprises ne connaissent

même pas l'existence du SIMDUT et ne savent rien des droits des travailleurs. Ils donnent des cours sans avoir été adéquatement formés eux-mêmes. Il faudrait une loi exigeant que des comités et des responsables de la santé et de la sécurité soient formés à l'usine.

Lillian Vine

Une loi réglera-t-elle le problème des petits employeurs qui n'ont peut-être qu'une demi-douzaine d'employés? Si l'entreprise ne connaît pas la loi et que les employés ne connaissent pas la loi non plus, à quoi servirait une loi?

Gerry Becigneul

Les inspecteurs chargés de surveiller ces usines ne font pas suffisamment respecter la loi. Ils devraient veiller à ce que les dispositions de la loi soient respectées.

Dorothy Wigmore

L'une des choses que nous nous efforçons de faire au sein de notre organisme est d'atteindre les milieux non syndiqués; cela fait partie de notre mandat. Quelles responsabilités les corporations prennent-elles? Dans d'autres pays, les petites entreprises peuvent s'adresser à des centres où des personnes sont à leur disposition pour donner des services de cette nature. Il me semble que les corporations devraient songer à offrir un tel service, surtout aux usines non syndiquées.

Il paraît que l'Ontario Workers' Centre offre de la formation. Il y a d'autres organismes, mais je crains que les petites usines, où souvent l'employeur n'est même pas au courant des règles, soient laissées de côté. Il faut étudier sérieusement cette question de même que les questions soulevées ici à propos de l'analphabétisme et des différentes origines ethniques.

CCOHS-CCHST

ÉCHANGES - INDUSTRIE PÉTROLIÈRE

La méthode adoptée par une entreprise pour assurer la cohérence et réduire les chevauchements

CCOHS-CCHST

Lillian Vine

En février et en mai, nous avons tenu un atelier sur la classification du SIMDUT. Certaines inquiétudes ont été exprimées à maintes reprises : <<Comment pouvons-nous être sûrs qu'il n'y a pas une centaine de toxicologues au pays qui travaillent sur la même substance chimique et aucun sur les autres substances? S'il faut tous faire le même travail, n'y aurait-il pas un moyen de réunir nos efforts?>> Au moins une industrie a établi un réseau de communication des données et a établi un programme. J'ai demandé qui était la meilleure personne pour nous parler de ce réseau et on m'a dit que c'était Guy Éthier. Il est avec nous aujourd'hui. Guy a dirigé les efforts pour créer un réseau au sein de l'industrie pétrolière; il s'agit d'un modèle digne d'être imité.

Guy Éthier est un ingénieur professionnel agréé en Ontario et au Québec. En 1978, il a reçu un baccalauréat en génie chimique de l'École polytechnique de Montréal. Il a oeuvré 10 ans dans le domaine de la santé et de la sécurité au travail au sein de l'industrie pétrolière. En 1985-1986, il a été président de l'Association pour l'hygiène industrielle au Québec. Pour nous parler du réseau de communication au sein de l'industrie pétrolière, Guy Éthier.

Guy Éthier
Pétroles Esso Canada

Je voudrais vous entretenir des efforts déployés par l'industrie pétrolière pour établir un réseau de communication des données sur la classification des produits et la conformité au SIMDUT.

On a discuté précédemment des moyens d'établir un tel réseau dans les petites usines et les usines plus importantes. Vous appartenez, pour la plupart, à des associations, qu'il s'agisse d'associations professionnelles ou ouvrières; je vous mets au défi de vous réunir et de faire en sorte que les programmes destinés aux travailleurs fonctionnent comme celui du TCA. Voici maintenant des exemples de ce qu'a fait l'industrie pétrolière dans ce domaine.

Mon exposé a pour titre : <<L'établissement d'un réseau de communication dans l'industrie pétrolière : sommes-nous prêts?>>

L'APCE, l'Association pétrolière pour la conservation de l'environnement canadien, est constituée de huit membres provenant de toutes les sociétés pétrolières en aval qui raffinent et vendent des produits pétroliers. L'APCE a comme objectif de promouvoir au sein de l'industrie pétrolière canadienne l'élaboration et l'application du principe et de la science de l'hygiène et de la sécurité au travail et de la toxicité des produits en ce qui a trait à la conservation de l'environnement. L'APCE a également comme objectif de promouvoir et de parrainer la recherche et le développement de programmes et de distribuer l'information à ses membres.

L'APCE a participé étroitement à la rédaction du Rapport du Comité de direction du SIMDUT en 1983 et l'un de ses membres était en fait membre du Comité de direction. Deux autres membres ont fait partie des groupes de travail créés par le Comité de direction. La division de la santé de l'APCE a participé au processus de révision de la réglementation et a créé un groupe de travail en septembre 1987 pour faire à l'APCE les recommandations suivantes. Nous devions

formuler des recommandations concernant les étiquettes des fournisseurs et les étiquettes propres aux lieux de travail pour qu'elles soient efficaces dans le cadre de nos opérations; élaborer une classification dans le cadre du SIMDUT pour les produits courants dans l'industrie et pour certains produits préparés sur les lieux de travail; et préparer un programme de formation de façon à répondre aux critères généraux et à permettre à chaque société de satisfaire aux besoins spécifiques d'information dans le milieu de travail.

L'objectif de cet exercice est d'assurer un certain niveau de cohérence entre les huit membres de l'APCE. Il est particulièrement important de réduire le chevauchement des efforts. Nous voulons offrir un programme comprenant toute l'information requise au coût le plus bas possible par unité. Des experts ont participé à la discussion pour fournir la compétence technique nécessaire à la réalisation d'un tel programme. Nous voulons en outre que chaque entreprise demeure privée et indépendante. Nous estimons qu'une collaboration étroite entre les spécialistes et les travailleurs au sein de l'industrie nous permettra d'obtenir le meilleur programme possible pour tout le monde.

Nous n'avons fait qu'établir des lignes directrices. Chaque enreprise est libre de modifier ces lignes directrices pour répondre à ses besoins internes. Les huit sociétés membres de l'APCE ont participé à chaque discussion et étaient prêtes à consacrer au programme les ressources et le temps nécessaires.

En ce qui concerne les étiquettes des fournisseurs, nous avions l'intention d'établir des recommandations visant à assurer une structure et une présentation cohérentes au sein de l'industrie.

Nous nous sommes ensuite attaqué aux étiquettes propres aux lieux de travail. La réglementation est très floue concernant l'étiquetage sur les lieux de travail; il existait des étiquettes destinées aux lieux de travail sur le marché, mais elles ne répondaient pas à nos exigences. L'APCE a conçu une étiquette à utiliser sur les lieux de travail qui répond à ses exigences particulières et est conforme à la réglementation.

La classification des produits a constitué un défi de taille. Nous avons des produits qui sont semblables, particulièrement au niveau du marché de détail. Nous avons estimé qu'il fallait être cohérent et fournir les meilleurs renseignements possible aux clients et aux employés. Nous avons fait des recommandations à l'industrie concernant la classification de certains produits courants.

Finalement, Il fallait absolument mettre sur pied un programme uniforme d'éducation des travailleurs dans l'industrie; il est important que ce programme soit uniforme.

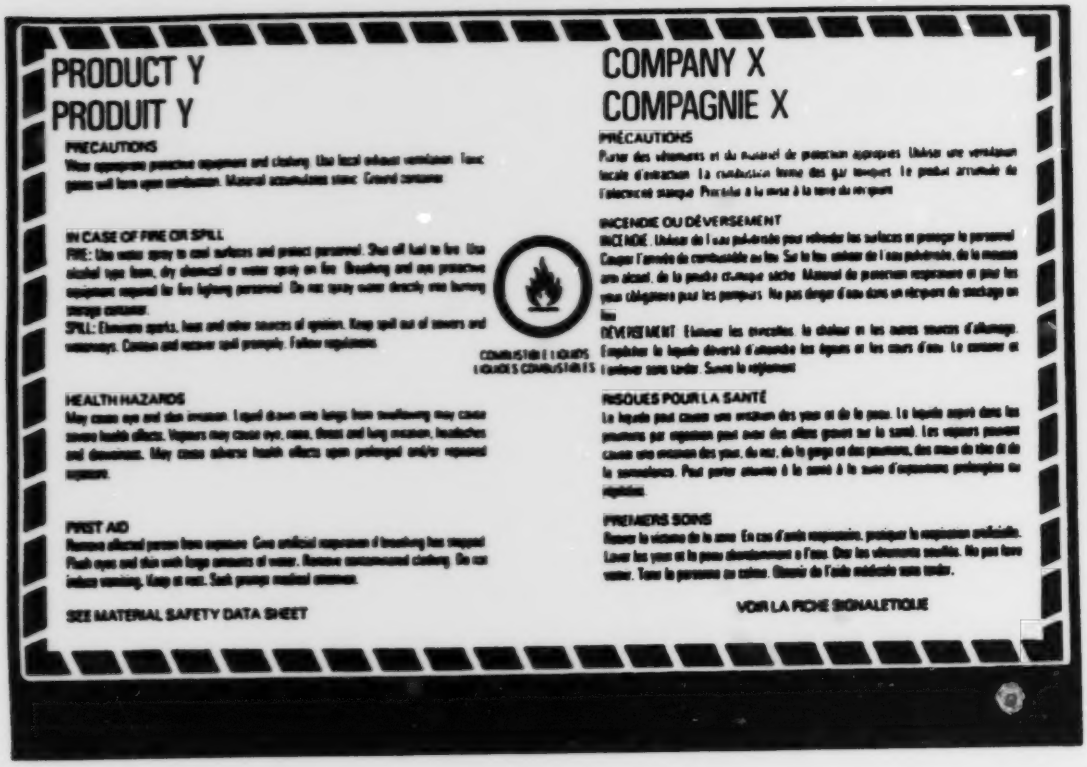
Étiquettes de fournisseur

Nous avions comme objectif de faire à l'industrie pétrolière des recommandations dans le but d'assurer l'uniformité dans la présentation et la structure des étiquettes des fournisseurs. Le contenu des étiquettes de chaque

CCOHS-CCHST

entreprise est confidentiel, nous n'y avons donc pas touché. Nous voulions fournir aux clients et aux employés une façon cohérente de récupérer de l'information sur les lieux de travail et chaque fois qu'ils reçoivent un produit.

Figure 6 - Étiquette de fournisseur



La figure 6 est un exemple d'une étiquette de fournisseur utilisée dans notre industrie. On verra bientôt ce genre d'étiquette sur les lieux de travail pour des produits fournis par toutes les grandes sociétés pétrolières. Elles se présenteront toutes à peu près de la même façon. Les pictogrammes ou les symboles de danger seront au centre, le nom de la compagnie et le nom du produit seront toujours disposés au même endroit, l'information en français sera à droite et l'information en anglais, à gauche. Nous croyons que cette uniformité est importante pour nos clients. Cela rend la formation des travailleurs plus facile.

Cette façon de procéder offre certains avantages : les clients et leurs employés peuvent profiter d'une présentation uniforme, il est plus facile de récupérer l'information et de communiquer dans le cadre du programme de formation des travailleurs; cela vaut pour nous à l'intérieur du système et pour vous, les clients. Nous sommes conscients que les étiquettes de fournisseur constituent l'élément de communication de première ligne dans la triade du SIMDUT.

Étiquettes propres aux lieux de travail

Nous nous sommes ensuite attaqué aux étiquettes propres aux lieux de travail. Nous avions comme objectif de faire de l'étiquette propre aux lieux de travail un outil de sensibilisation aux dangers sur les lieux de travail qui soit facile à utiliser, qui corresponde à l'esprit de la loi et qui s'intègre au programme de formation des travailleurs. Nous avons essayé de trouver des outils dans le commerce au moment où nous avons commencé à mettre au point l'étiquette propre au lieu de travail, mais nous n'avons rien trouvé qui respectait la réglementation. Nous avons discuté avec les fonctionnaires de Consommation et Corporations Canada; nous avons également discuté avec des fournisseurs, mais aucun n'a pu nous fournir quelque chose qui respecte la règlementation. Nous avons entrepris de créer une étiquette propre au lieu de travail facile à utiliser, pratique et qui réponde aux exigences de l'industrie et de la réglementation. Vous remarquerez que notre étiquette propre au lieu de travail permet au travailleur de transmettre l'information au moment de la décantation, par exemple, et communique un message au moment de l'exposition. Cette étiquette a été mise au point par les membres de l'APCE. Il paraît que cette étiquette est maintenant sur le marché et est vendue par certains fournisseurs d'étiquettes.

La figure 7 montre un exemple d'une étiquette propre aux lieux de travail. La première section s'intitule <<Symboles de danger SIMDUT>>. Sur l'étiquette propre au lieu de travail que nous avons élaborée, les symboles non pertinents sont biffés et il ne reste que les symboles pertinents au produit. La section du haut identifie le produit en anglais et en français. Au moment de la décantation, le travailleur met le nom du produit à cet endroit. La section suivante renferme tous les symboles de danger du SIMDUT. Tout le monde connaîtra ces signes car ils sont uniformes. L'important est de biffer les symboles qui ne s'appliquent pas au produit que vous versez.

La section suivante traite de la manutention du produit; elle renferme des pictogrammes ou des symboles décrivant l'équipement de protection personnelle nécessaire. Nous avons jugé que neuf symboles suffiraient dans le cas de notre industrie, mais il est possible d'ajouter d'autres symboles au besoin. Ces symboles ont trait à de l'information sur les FTSS et à de l'information sur l'étiquette du fournisseur. Dans ce cas, les symboles sont numérotés. Notre compagnie fournit l'information propre aux lieux de travail sur un ordinateur et les numéros renvoient à de l'information sur les FTSS stockées dans l'ordinateur. On peut obtenir ces étiquettes avec le nom au lieu du numéro ou sans aucune mention.

La dernière section s'intitule <<Autre>>. Elle doit être remplie au moment où l'étiquette est utilisée si des informations particulières sont requises. L'étiquette renvoie alors à la FTSS pour de plus amples informations.

Figure 7 - Étiquette propre aux lieux de travail

La création d'une étiquette propre au lieu de travail nous a servi en un sens, surtout dans nos opérations d'amont, c'est-à-dire les opérations de forage et d'exploration à la recherche de pétrole brut. Nous avions à faire face à l'analphabétisme et à différentes langues. Nous avions besoin d'un outil simple à utiliser, facile à comprendre et qui pourrait se passer de texte. Cette étiquette est polyvalente; on peut l'utiliser en toutes circonstances. Elle est uniforme d'un endroit à l'autre, une caractéristique importante pour les entrepreneurs. Nous faisons appel à des entrepreneurs qui se déplacent d'un endroit à un autre pour effectuer des travaux d'entretien au cours des pannes, surtout dans les régions pétrochimiques importantes comme Sarnia et Edmonton. Nous voulions un outil qu'ils n'auraient pas de difficulté à comprendre et à utiliser et qu'ils pourraient intégrer à leur propre programme de formation. Les programmes de formation des travailleurs sont ainsi plus uniformes et tout est axé sur le rendement sur les lieux de travail.

Classification des produits

Il faut des méthodes sophistiquées et un jugement professionnel très sûr pour tester et caractériser les produits contrôlés. L'industrie a mis en commun toutes ses ressources pour élaborer des recommandations visant à classer les produits pétroliers courants et les substances produites par les employeurs. Nous avons eu ainsi l'occasion de réunir les meilleurs spécialistes de l'industrie, principalement dans le domaine de la toxicologie, pour classer les produits communs à l'industrie et au secteur commercial. On a laissé à chaque entreprise le soin de classer les produits spéciaux à cause de la concurrence possible. Nous sommes persuadés que nos méthodes de classification sont uniformes et comparables dans l'approche et le procédé de vérification adoptés de telle sorte que nous pouvons, à tout moment, fournir l'information de base nécessaire pour justifier la classification

Notre tâche a été de considérer les produits pétroliers courants, comme l'essence, le combustible pour moteur diesel, le mazout et certaines substances génériques spécifiques à un endroit. Au moment de la classification, nous avons utilisé tout le matériel accessible dans notre industrie; nous avons réuni quatre toxicologues des huit sociétés membres et utilisé les données publiées, tels des documents préparés par l'American Petroleum Institute, pour classer les substances. Nous croyons que c'est ce qu'il y a de mieux en termes de classification de produits dans l'industrie à l'heure actuelle.

Cette classification permet d'offrir aux clients une information cohérente. C'est très important pour nous, car il aurait été très difficile pour vous de recevoir des produits dont la documentation n'aurait pas toujours été présentée et structurée de la même façon et qui ne reposerait pas toujours sur les mêmes données de base. Cela nous a permis de recueillir la meilleure expertise technique et de donner de l'information cohérente en matière de classification sur les FTSS et concernant la sensibilisation aux dangers sur les étiquettes des fournisseurs et sur les étiquettes propres aux lieux de travail. Nous avons donc pu mettre sur pied des programmes de formation uniformes. Nous avons l'intention de surveiller la révision technique effectuée dans le cadre de la classification et d'ajuster nos recommandations en conséquence au cours des années à venir.

CCOHS-CCHST

Programme de formation des travailleurs

Nous avons voulu réunir les industries en amont, c'est-à-dire les opérations d'exploration et de forage représentées par la Canadian Petroleum Association, et les ressources pétrolières en aval, par l'entremise de l'APCE, pour élaborer un programme bilingue complet adapté aux besoins de l'industrie. Notre programme en français n'est pas une traduction pure et simple du programme en anglais; les deux programmes sont mis au point simultanément en français et en anglais. Au moment où nous avons réuni le groupe d'étude, il y avait de nombreux programmes sur le marché, mais aucun ne répondait aux besoins de l'industrie.

Nous devions faire en sorte que les gens discutent entre eux dans tous nos établissements au Canada, sur les sites de forage, les sites d'exploration, dans les raffineries et les établissements de distribution commerciale, de manière à obtenir les réactions des employés au sujet du programme. En mettant au point ce programme, nous avons toujours consulté les comités de santé et de sécurité à chaque lieu de travail. Nous avons alors mis au point les éléments communs d'un programme axé sur le rendement. Chaque société doit ajouter les éléments propres au lieu de travail de façon à obtenir un système complet d'information sur les dangers.

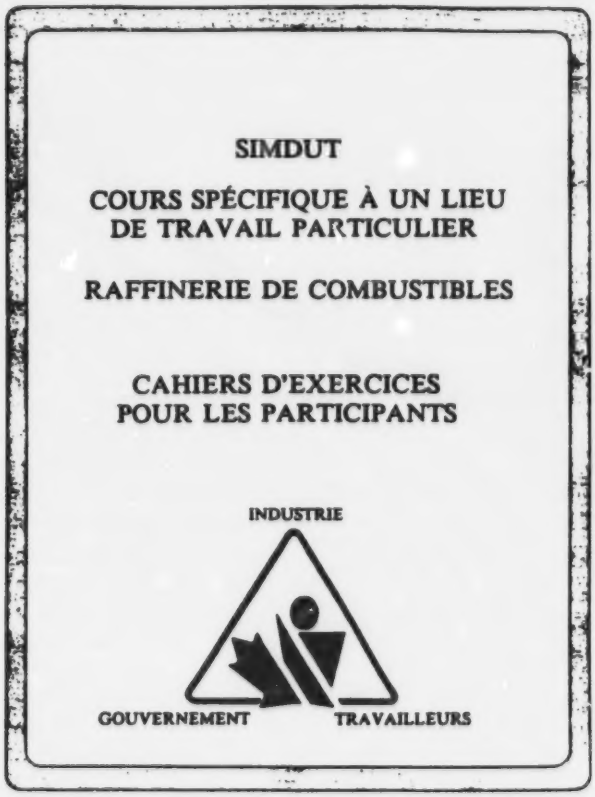
La figure 8 montre la première page de l'un des livres destinés à ceux qui suivent le programme. Ce programme, qui est sur bande vidéo, renferme 25 cours. Les cours sont structurés de la façon suivante : la première partie est une introduction au SIMDUT; on explique ce qu'est le SIMDUT, une FTSS, une étiquette, une étiquette propre au lieu de travail, quelles sont les exigences de formation pour les travailleurs, quelles sont les obligations de l'employeur et quelles sont celles des travailleurs.

La deuxième partie porte sur la vigilance face aux dangers pour la santé; on y traite des voies d'absorption, des concepts de base de la toxicologie, de la DL_{50}, de la CL_{50}, des limites d'exposition et de l'information sur les dangers pour la santé que présentent les produits que l'on retrouve couramment dans l'industrie.

La troisième partie est un cours spécifique à un lieu de travail conçu pour toute l'industrie. Nous avons ainsi, par exemple, un cours spécifique pour les lieux de forage, un cours pour les raffineries de carburants à base de pétrole et un cours pour les établissements de vente au détail, c'est-à-dire les postes d'essence libre service et les postes avec service. C'est un programme sur vidéo entrecoupé d'informations spécifiques à un lieu de travail. Le programme comprend également un manuel de participation et un guide de l'animateur. Il est conçu pour être utilisé sur une longue période, de façon à maintenir l'intérêt, à augmenter la vigilance sur les lieux de travail et à garder les travailleurs informés.

Dans notre industrie, de nombreux programmes sont utilisés, que ce soit dans les raffineries ou les postes d'essence. Ce nouveau programme est conçu pour s'ajouter aux autres de façon à fournir un système d'information complet.

Figure 8



Il présente l'avantage d'éviter la répétition des éléments courants et de laisser aux sociétés individuelles le soin de s'occuper des exigences spécifiques au lieu de travail. Il fournit les meilleures conditions pour exercer une surveillance technique et d'obtenir l'avis des spécialistes de l'industrie. Il peut être adapté aux besoins particuliers de l'industrie. Il est rédigé en une langue simple et les messages sont les mêmes pour tous les employés, même s'ils travaillent dans des lieux différents. Étant donné que des employés sont appelés à déménager d'un lieu de travail à un autre dans notre industrie, il était important qu'ils ne soient pas obligés de suivre un nouveau programme de formation chaque fois. Les messages sont donc les mêmes entre les employés et les entrepreneurs qui font le même travail.

Nous pouvons affirmer que notre programme est très réussi et cohérent. Il devait être cohérent surtout au niveau des étiquettes du fournisseur, des étiquettes propres aux lieux de travail, de la classification et du programme de formation des travailleurs. Tous les éléments sont maintenant en place et à la disposition de tous les membres de notre société. Nous nous sommes réunis pour assurer l'uniformité, obtenir une bonne participation, avoir accès à une vaste expertise technique et éviter ou réduire les chevauchements, tout en maintenant les coûts au minimum pour chaque société et en préservant le caractère privé et l'indépendance des sociétés. D'ici au 31 octobre, c'est une course contre la montre pour nous tous; j'espère que nous pourrons nous conformer au règlement dans les délais.

DISCUSSION

Otto Udvardy
Borden Chemical

Nous sommes une société dont la maison mère est située aux États-Unis. Celle-ci a commencé à étudier cette question bien avant nous. Tout à l'heure, j'ai entendu quelqu'un dire qu'il est difficile d'adapter les FTSS américaines au contexte canadien. Nous utilisons le réseau américain, qui fait appel à un puissant ordinateur pour produire les FTSS, mais qui renvoie souvent à des normes américaines comme celles du NIOSH et de l'EPA. Nous tentons d'adapter l'information au contexte canadien, mais l'inertie inhérente au système mis au point par la société américaine est tellement grande qu'il est impossible de modifier certaines lignes ou phrases. D'autres sociétés, à l'instar de Borden Chemical, sont-elles aux prises avec le même type de rapports avec la société américaine? Les travaux dans ce domaine sont-ils faits d'abord aux États-Unis? Comment s'y prend-on pour adapter le système au contexte canadien? Cela présente-t-il un problème?

Nous avons examiné minutieusement les FTSS produites aux États-Unis et l'information est complète. Les références peuvent être erronées, mais l'information est là. Il semble que le gouvernement des États-Unis et celui du Canada ont établi des systèmes qui comportent des différences. Certains produits chimiques sont considérés comme dangereux à une concentration de 0,1 % aux États-Unis, alors qu'au Canada la concentration considérée comme dangereuse est 1 %. Par conséquent, la formulation des FTSS ne correspond pas toujours aux exigences.

Mike Burnett
3M Canada

Nous avons les mêmes problèmes avec nos FTSS provenant des États-Unis, car nous sommes une filiale d'une multinationale. Nous avons constaté que les FTSS produites aux États-Unis ne répondaient pas aux exigences du SIMDUT au Canada. Nous avons dû littéralement les refaire. Puis, il nous a fallu les traduire en français et cela nous a occasionné des problèmes. C'est un travail énorme. Nous avons une équipe qui travaille là-dessus depuis huit mois. Nous venons d'en

arriver au point où nous pouvons dire que des FTSS sont prêtes. En ce qui concerne le reste de notre programme, nous appliquons sur nos produits les étiquettes des fournisseurs et les étiquettes propres aux lieux de travail depuis un mois et demi.

Pour ce qui est de la formation des employés, nous avons considéré les programmes disponibles, mais nous avons trouvé qu'ils étaient soit trop détaillés, soit trop généraux. Nous avons donc établi notre propre programme de formation. Nous avons l'avantage d'avoir notre propre unité de production sur les lieux; nous avons donc basé notre programme de formation sur des bandes vidéo que nous avons faites nous-mêmes. Nous avons produit un programme général d'une durée de quatre heures qui traite du SIMDUT en général, et nous avons ajouté des cours spécifiques à certains départements dont la durée varie de quatre heures à deux jours de plus. Nous avons formé des animateurs; ils commenceront à donner les cours le 11 octobre. Ces cours seront terminés vers la fin d'octobre.

Nous avons également au Canada des endroits où nous fabriquons plusieurs produits. Nous avons jugé nécessaire d'avoir un coordonnateur canadien pour tout le programme pour assurer l'uniformité au sein de la société; cela nous a grandement aidé. Nous avons pu réunir les cinq usines et un nombre incalculable de centres de distribution au Canada; nous agissons donc toujours de la même façon. Tout produit qui provient d'une de nos usines portera la même étiquette et le programme de formation des travailleurs sera le même partout. Notre étiquette du fournisseur est presque identique à l'étiquette du fournisseur de l'industrie pétrolière, mais notre étiquette propre au lieu de travail est complètement différente. Nous avons choisi de mettre nos informations dans une base de données informatisée en français et en anglais. Lorsque nous produisons une étiquette propre à un lieu de travail, que nous imprimons directement sur les lieux à l'aide d'un ordinateur, nous ne faisons que laisser tomber le français.

Lillian Vine

Guy, avez-vous élaboré des recommandations pour cela, car certains de vos membres sont des multinationales?

Guy Éthier

La plupart de nos membres sont des multinationales, mais les succursales ou filiales canadiennes sont habituellement autonomes. Nous avons jugé qu'il n'était pas nécessaire d'élaborer des recommandations pour interpréter ce qui provient des États-Unis et doit être distribué au Canada. Autant que je sache, la plupart des sociétés préparent tout ici et comptent sur leurs homologues américains ou européens pour leur fournir les informations de base permettant de respecter la réglementation. Il s'agit plutôt d'une aide que de concessions mutuelles.

CCOHS-CCHST

Lillian Vine

Vous qui appartenez à des multinationales, est-ce l'expérience que vous vivez dans la plupart des cas? Devez-vous refaire les FTSS ou pouvez-vous utiliser telles quelles celles qui proviennent des États-Unis ou d'Europe? Avez-vous essayé?

John Harrison
Nacan Products Ltd

Nous ajoutons des champs et la traduction française à notre base de données américaines pour le SIMDUT; c'est à partir de cela que nous rédigeons nos FTSS. Nous prélevons les données qui peuvent s'appliquer au Canada. Nous espérons que cela fonctionnera.

Serge Trudel
Fédération des travailleurs et travailleuses du Québec

Dans les FTSS, il faut indiquer les limites d'exposition. Comment pouvez-vous le faire lorsque, pour une substance donnée, cette limite est parfois basée sur les données provenant des États-Unis et qu'elle diffère au Canada? La FTSS doit être exacte dans chaque province.

Guy Éthier

Dans le cas de l'industrie du pétrole, c'est la TLV de l'ACGIH valable au moment de l'application de la FTSS qui figure; en cas de modification de la TLV, la FTSS est mise à jour. Certaines sociétés ont élaboré des limites d'exposition pour certains de leurs produits qui ne figurent pas dans la littérature; cette valeur apparaît également sur la FTSS. J'admets qu'elle diffère d'une province à l'autre. Nous croyons qu'il s'agit de données de base que tout le monde peut consulter pour se faire une idée du genre d'exposition possible.

Serge Trudel

Ne vous exposez-vous pas à des difficultés à l'inspection puisqu'elle ne révélera pas la TLV de la province si celle de l'ACGIH est plus élevée que celle en vigueur dans la province?

Guy Éthier

S'il y avait des limites inférieures à celles de l'ACGIH au pays, nous utiliserions la valeur la plus faible. Toutefois, nous avons toujours constaté, sauf dans de rares cas, que la plus récente liste de l'ACGIH renferme les limites d'exposition les plus sévères.

Serge Trudel

S'il n'existe pas de limite pour une substance dans la province ou au Canada, mais qu'il y a une limite aux É.-U. ou dans la CEE, indiqueriez-vous cette limite? Je ne crois pas qu'il y ait de critère. Quelle référence devrions-nous utiliser s'il fallait indiquer une limite et qu'il en existait une à l'étranger?

Guy Éthier

Dans certains cas, les limites pourraient être différentes ou inexistantes au Canada ou en Amérique du Nord, mais il pourrait y en avoir en Europe. Je ne crois pas que notre société ait déjà rencontré cette situation. La plupart des produits que nous utilisons sont assez bien connus et ont fait l'objet d'études suffisantes pour que des limites d'exposition de base aient été élaborées, soit par la province, soit par l'ACGIH.

Chris Edwards

Lorsqu'on dit qu'une FTSS provenant des É.-U. convient au Canada, il faut se demander s'il s'agit d'un mélange ou d'une substance individuelle. Lorsqu'il s'agit de composés et de mélanges de toutes sortes, l'utilisation d'une FTSS américaine au Canada comporte des problèmes. Lorsqu'il s'agit de substances individuelles, les FTSS américaines sont acceptables. Certaines références, comme les valeurs de l'ACGIH, sont admises. Nos FTSS proviennent directement des fiches américaines; nous commencerons à éliminer des références au cours de la prochaine période jusqu'à ce qu'elles soient révisées dans trois ans. D'ici là, il pourrait y avoir des changements et on pourrait y trouver les références au SIMDUT, peut-être même la classification du SIMDUT et la classification pour le TMD. Les FTSS que nous publions actuellement ne donnent pas ces références.

Larry Westlake
Industrial Accident Prevention Association

Au premier coup d'oeil, votre étiquette propre au lieu de travail semble se prêter à l'erreur humaine. Par exemple, si elle est faite à la main, on pourrait oublier de rayer quelque chose. Comment remédier à cela? Est-ce que tout le monde a accès à ces étiquettes ou est-ce que seulement certaines personnes s'en occupent? On peut imaginer des cas où il ne serait pas pratique de faire des étiquettes à la main, lorsqu'il y a trop de contenants, par exemple.

Guy Éthier

Je vais d'abord répondre à votre dernière question : qu'est-ce qu'on fait lorsque des milliers de contenants renferment le même produit. Ma société a prévu de faire des étiquettes toutes faites propres aux lieux de travail pour ces produits; les travailleurs pourraient mettre eux-mêmes ces étiquettes sur les contenants.

En réponse à votre première question, les étiquettes propres aux lieux de travail seront assez peu utilisées. Nous voulions que les personnes qui effectuent le travail rayent eux-mêmes les sections non pertinentes; c'est-à-dire que seulement les symboles pertinents devraient demeurer. L'inconvénient, c'est que des symboles non pertinents pourraient ne pas être rayés. À notre avis, cela ne représente pas un gros problème; il s'agit en fait d'une précaution supplémentaire. Si vous oubliez de rayer un symbole, vous ne faites que vous protéger davantage, et c'est ce qu'il faut. Nous ne voulons pas que les gens se blessent au travail.

Larry Westlake

Vous voulez dire que le travailleur raye lui-même les symboles?

Guy Éthier

Oui.

Larry Westlake

Quelle formation a reçu le travailleur?

Guy Éthier

Le programme de formation des travailleurs que nous avons mis au point donne toute la formation et les renseignements de base nécessaires pour permettre au travailleur de lire l'étiquette du fournisseur et une FTSS, puis de prendre une décision. Il peut quand même au besoin se renseigner auprès d'un superviseur sur les lieux.

Dorothy Wigmore

J'ai de la difficulté à interpréter une FTSS dans laquelle une section marquée <<équipement de protection>> indique d'utiliser des gants résistant aux solvants. Qu'avez-vous fait pour assurer l'uniformité au sein de votre industrie dans le but de fournir de l'information significative; en effet, de nombreux produits que vous fabriquez exigent l'utilisation de gants.

Guy Éthier

J'ai une formation d'hygiéniste et je me gratte toujours la tête quand une fiche technique me dit de porter des gants. Quelle sorte de gants? Nous n'avons pas abordé ce sujet dans notre industrie; mais nous l'avons abordé dans notre entreprise. C'est un problème de taille, car nous avons voulu inclure sur les fiches techniques toutes nos connaissances actuelles sur le type d'équipement protecteur nécessaire. Mais il peut se présenter des cas où les produits sont utilisés dans un milieu qui n'a pas été prévu, où ils peuvent être utilisés avec d'autres produits qui peuvent affecter les travailleurs. Il devient difficile de prévoir quel type particulier d'équipement protecteur est nécessaire. Cela s'applique aux respirateurs, aux vêtements et à tous les types d'équipement de protection individuelle. Le mieux que nous puissions faire est de donner des directives pour les produits utilisés comme prévu, ce qui n'est pas toujours le cas.

FORMATION ET ÉDUCATION : UN PROJET CONJOINT

La planification

L'atelier

Le financement

Le projet

CCOHS-CCHST

Lillian Vine

Beaucoup d'entre vous ont parlé de la formation des travailleurs et de la façon dont vous avez organisé votre programme. Les prochains conférenciers vous parleront d'un grand projet conjoint qui a été mis sur pied au cours des deux dernières années.

Clarence MacPherson est le directeur exécutif du Workers' Health and Safety Centre; il est responsable de la politique, des programmes et des services sur le terrain. Clarence s'est joint au personnel de l'hygiène et de la sécurité de la Fédération du travail de l'Ontario en 1980 en tant que responsable des programmes de formation pour le centre de formation. Il était chargé d'organiser la formation de plus de 15 000 travailleurs dans le cadre du programme de certificat en hygiène et en sécurité de la FTO d'une durée de 30 heures. Au cours des six années qu'il a passées avec la FTO, Clarence a dirigé la création de plusieurs cours sur des dangers spécifiques et le niveau II du programme de certificat en hygiène et en sécurité de la FTO. Il a formé lui-même plus de 400 animateurs bénévoles recrutés parmi les travailleurs qui constituent la base des activités du Workers' Health and Safety Centre. Il a également édité le bulletin bimensuel "At the source" qui est distribué à plus de 15 000 travailleurs. Avant de joindre les rangs de la FTO, Clarence a travaillé comme assembleur à l'usine des finitions extérieures de Chrysler à Ajax et a été le premier vice-président, éditeur et animateur du local 1090 des TUA qui compte 3 000 membres. Il a été président et organisateur de campagne pour le NPD dans la circonscription de Durham East. Il a obtenu un diplôme du Labour College of Canada en 1977 et a suivi un cours de formation commerciale de deux ans à l'université McMaster à Hamilton. Clarence est venu nous voir il y a deux ans et demi pour nous parler de la formation et de l'éducation des travailleurs concernant les produits chimiques; il demandait qu'un atelier soit mis sur pied, ce qui fut fait en mars 1987. Clarence vous parlera des nombreux développements qui en ont résulté.

Clarence sera suivi de Philip Noye. Ce dernier est coordonnateur de la formation sur le SIMDUT pour la Industrial Accident Prevention Association de l'Ontario. Après avoir obtenu son M B A, Philip a accepté un poste de cadre supérieur chez un fabricant d'articles légers en acier. Après plusieurs années dans ce poste, les circonstances et des premiers essais l'ont convaincu qu'il devait poursuivre une carrière en hygiène et en sécurité du travail. Il est entré au service de l'IAPA en tant que consultant et animateur avec l'intention d'oeuvrer dans le domaine de la prévention des accidents. Au cours des six dernières années, il a obtenu un Ph D en économie et il a été coordonnateur de la conférence annuelle de l'IAPA. Clarence vous parlera de la genèse du présent projet et Philip vous entretiendra de son application.

Clarence MacPherson
Workers' Health and Safety Centre

Lillian a mentionné l'atelier que le Centre a organisé il y a environ un an et demi intitulé Formation et éducation en matière d'information chimique. Un compte rendu a été publié, semblable à celui qui sera rédigé à partir de nos délibérations aujourd'hui. Nous venions tout juste d'assister à la création du

CCOHS-CCHST

SIMDUT et de nous rendre compte des répercussions pour tous les travailleurs au pays. Le principal motif de l'atelier était de se préparer pour la formation sur le SIMDUT. Le thème du présent atelier est <<Sommes-nous prêts?>>. Le test, ce sera les impressions que vous laisseront les exposés et les discussions d'aujourd'hui et ce qui s'ensuivra.

Le programme de formation sur le SIMDUT a eu des suites intéressantes au cours des 18 derniers mois. Le processus est intéressant et stimulant, surtout parce qu'il s'agit d'un projet conjoint. Nous terminons un chapitre aujourd'hui, du moins en ce qui concerne la création du programme de formation sur le SIMDUT. Je voudrais vous entretenir de ce programme et de toutes les étapes de sa création. Je voudrais également vous donner un bref aperçu du chapitre suivant qui traite de la façon dont nous allons appliquer le SIMDUT. Je ne suis pas certain que nous ayons tous les éléments en main, mais cet atelier constitue un point de départ pour appliquer le programme sur les lieux de travail. Phil vous entretiendra des stratégies que nous avons envisagées dans l'application de la formation concernant le SIMDUT sur les lieux de travail en Ontario.

Je vais revenir à l'atelier que nous avons eu en mars 1987 et établir un parallèle avec les observations que Bill Louch a faites à propos des pressions qui se sont exercées sur les divers intervenants pour les inciter à participer. Venant du mouvement ouvrier, j'aime à croire que nous assistons à une plus grande participation des travailleurs à la santé et à la sécurité au travail. La législation évolue dans tout le pays : les travailleurs peuvent maintenant participer, refuser de travailler dans des situations dangereuses et ils ont le droit-de-savoir. Ce droit-de-savoir était limité au début, car nous n'avions pas de normes uniformes concernant l'information à diffuser aux travailleurs sous la forme de FTSS, d'étiquettes et de formation adéquate. Cette tendance à la participation entraîne nécessairement une législation sur le droit-de-savoir qui doit assurer la diffusion d'une information normalisée.

Le SIMDUT est un projet stimulant dans la mesure où il est le fruit d'une révision majeure de la législation qui s'est opérée dans un contexte tripartite. Le mouvement ouvrier a été très fier de participer à ce projet, d'avoir contribué à l'élaboration de la législation sur le SIMDUT qui est maintenant adopté dans tout le pays. C'est dans ce contexte que nous avons communiqué avec le Centre canadien. Nous étions fiers d'en arriver finalement à une certaine normalisation dans les fiches techniques, les étiquettes et l'information destinée à tenir les travailleurs en éveil face aux dangers. La formation n'était pas encore normalisée cependant; il y avait encore des lacunes à ce niveau. Le SIMDUT prévoit simplement des objectifs de rendement concernant la formation dans la loi; il incombe aux employeurs de décider comment ils peuvent les appliquer. Les employeurs représentant les grandes industries, comme les industries du pétrole et de l'automobile, orchestrent un programme à l'échelle de toute l'industrie. Toutefois, de nombreuses petites industries et sociétés doivent s'en remettre à d'autres pour former leurs employés. Les travailleurs se sont demandés si la formation pourrait un jour être normalisée.

Nous, du Workers' Health and Safety Centre, avons communiqué avec le Centre canadien en mars 1987 pour proposer la tenue d'un atelier et pour vérifier s'il y avait vraiment consensus pour normaliser la formation. L'atelier a eu

lieu. Il a surtout été question d'obtenir un consensus concernant (a) le contenu du programme de formation sur le SIMDUT; (b) la façon d'appliquer ce programme sur les lieux de travail et dans les collectivités; et (c) l'accès à l'information. Ce sont là les questions qu'on a soumises aux participants.

À partir de là, un consensus intéressant s'est établi qui ressort dans le compte rendu. Ce sont les principes qui nous ont guidé par la suite dans la mise sur pied du programme. Ce document a été incorporé à notre présentation de budget d'exploitation à la Commission des accidents du travail. Notre centre est un nouvel organisme en Ontario et est subventionné par la CAT, au même titre que les associations qui s'intéressent à la sécurité comme l'IAPA et celle qui regroupe les travailleurs de la construction. Dans notre proposition, nous recommandons d'établir un programme s'inspirant des principes mentionnés dans le document, qui servirait de programme national ou du moins de programme provincial comportant une certaine normalisation. La CAT nous a persuadés qu'il serait prudent de discuter avec les gestionnaires de toutes les autres associations s'occupant de sécurité pour déterminer s'il est possible de mettre sur pied un programme à l'échelle de tout le système.

Nous avons entamé les discussions. Nous nous sommes basés sur les principes directeurs suivants dans ce document : a) toutes les parties doivent participer à l'élaboration du programme, b) le programme doit être complet (dans l'atelier, on a recommandé que la formation dure de six à huit heures), c) la formation doit être conçue pour donner des résultats concrets et trouver des applications dans le milieu de travail, d) la formation doit avoir des composantes génériques et e) la formation doit être donnée par des animateurs compétents.

Les gestionnaires des associations s'occupant de sécurité s'entendaient pour dire qu'on avait choisi une bonne approche d'élaboration de programme. La question du budget s'est alors posée. L'étape suivante a été de créer un comité de direction et une équipe de gestion de projet pour élaborer une proposition de budget et pour négocier cette question. L'IAPA et le Workers' Centre, au nom de toutes les autres associations s'occupant de sécurité, ont tenté de négocier un budget avec la Commission des accidents du travail en Ontario et le ministère du Travail. Nous nous sommes entendus pour travailler de concert en formant un groupe tripartite et pour que le programme soit subventionné de manière à élaborer les premiers documents audio-visuels et les premières publications. Le financement devait provenir du ministère du Travail; les associations s'occupant de sécurité et le Workers' Centre devaient fournir le personnel et l'expertise technique pour mettre le programme sur pied; la Commission des accidents du travail devait fournir les locaux et l'équipement de traitement de texte.

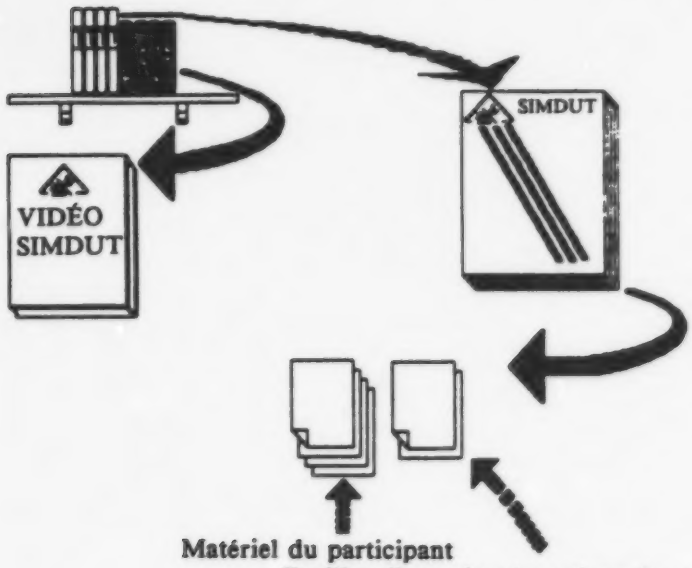
Après avoir obtenu le financement, nous avons entrepris de mettre le programme sur pied et de préparer les modalités d'application. Le ministère a fourni des fonds pour former un groupe d'animateurs qui pourraient offrir ce programme aux travailleurs employés par de petites firmes. Nous devions élaborer une stratégie pour faire que cette formation devienne une réalité.

CCOHS-CCHST

Figure 9

COURS DE FORMATION SUR LE SIMDUT

MATÉRIEL DU PARTICIPANT

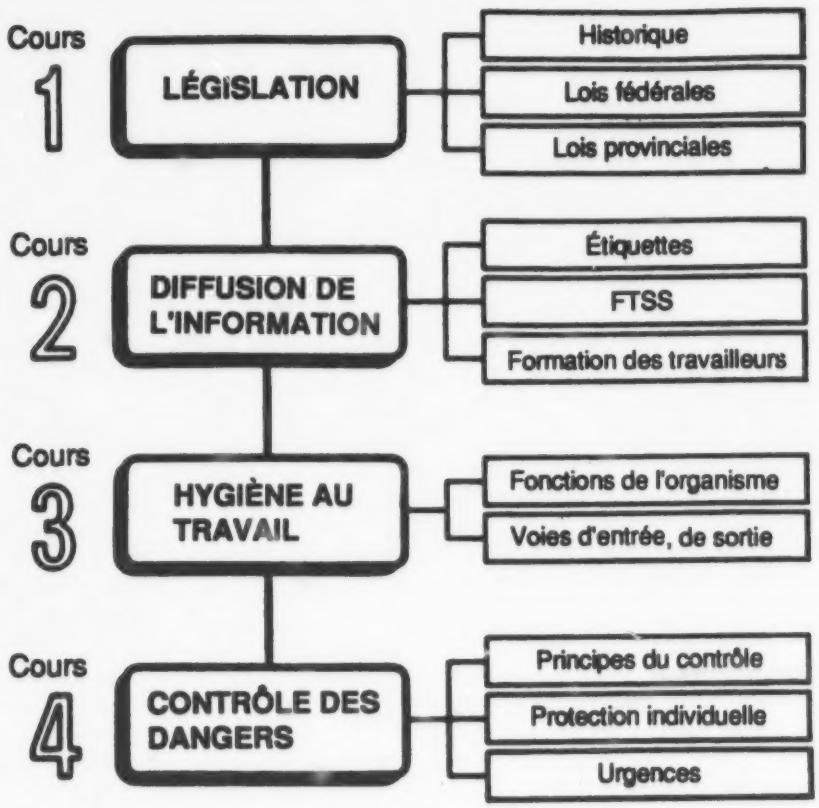


Matériel du participant
Feuilles d'exercices/questionnaire et évaluation

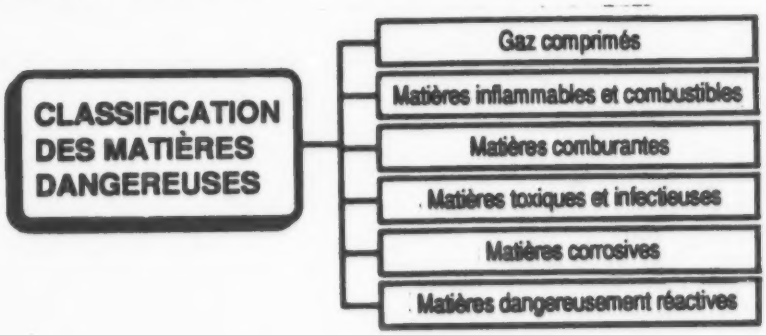
La figure 9 illustre notre intention de fournir une bibliothèque de ressources que toute firme ou organisme pourrait utiliser, ainsi que les informations spécifiques à un lieu de travail, pour répondre aux besoins de formation dans le cadre du SIMDUT. Chaque entreprise choisit ce dont elle a besoin pour mettre en oeuvre le programme de formation sur les lieux de travail.

Figure 10

PHASE I - DISPONIBLE DÈS MAINTENANT



PHASE II - DISPONIBLE À L'AUTOMNE 1988



La figure 10 illustre les phases I et II de notre programme. Le premier cours fait partie des cours généraux; il traite de la législation, c'est-à-dire de l'historique et des modifications des lois fédérales et provinciales.

Le deuxième cours traite du système de diffusion de l'information; il explique les données de base concernant les étiquettes, les neuf sections de la fiche technique sur la sécurité des substances, le droit du travailleur à recevoir une formation concernant les étiquettes et les FTSS et l'application des étiquettes des fournisseurs et des étiquettes propres aux lieux de travail.

Le troisième cours donne des informations générales de base sur l'hygiène au travail : les fonctions de l'organisme, les systèmes de l'organisme et leur vulnérabilité lorsqu'ils sont exposés aux centaines ou même aux milliers de produits chimiques présents dans le milieu de travail.

Le quatrième cours est un cours général sur les principes de base du contrôle, les méthodes de contrôle, l'utilisation de l'équipement de protection et les mesures à prendre en cas d'urgence.

Il s'agit des cours généraux qui ont été identifiés dans l'atelier qui a eu lieu en mars 1987; ces cours devaient être les mêmes pour tous les types de formation et pour tous les travailleurs. En outre, des brochures traitant de ces cours ont été publiées; elles sont disponibles sous forme écrite ou électronique. Huit autres brochures traitant des divers types de dangers seront publiées bientôt. Dans l'illustration, vous remarquerez que dans la section consacrée à la classification des dangers, des étiquettes ont été consacrées à six catégories de danger seulement. La catégorie des matières toxiques et infectieuses se divise en trois sous-catégories : les matières très toxiques, les matières toxiques et les matières infectieuses. Chaque brochure affiche le symbole de classification sur sa couverture pour indiquer de quelle matière il s'agit. On y donne des informations de base dans une langue simple expliquant la signification du symbole, identifiant les substances classées dans cette catégorie et l'équipement protecteur nécessaire.

Les cours que j'ai décrits sont appuyés par 14 bandes vidéo d'une durée de huit minutes environ. La présentation visuelle combinée aux documents imprimés indiquent au travailleur la signification des termes dans la brochure. Ces bandes vidéo indiquent ce qu'est un agent cancérogène et comment les systèmes de l'organisme en sont affectés. Cette information est ensuite reliée à la FTSS et montre au travailleur l'endroit où ces termes se trouvent sur la FTSS. L'information est donc présentée de façon modulaire. Notre programme est structuré, communique l'information de façon logique et montre l'application sur les lieux de travail.

La législation est fondée sur le rendement. Avec chaque brochure, il y a également un guide de l'animateur qui renferme les plans détaillés de la session (figure 11) indiquant les objectifs de rendement. Le plan indique clairement les objectifs de rendement des travailleurs. Il s'agit de guides rapides à l'intention des animateurs pour leur permettre de vérifier que la matière a été vue, que les participants pratiquent dans les salles de cours, que les outils et techniques d'enseignement propres à l'éducation des adultes sont utilisées et que des examens servent à mesurer le rendement et l'apprentissage.

Figure 11

Plan détaillé de la session

OBJECTIF FINAL Les participants auront une connaissance suffisante des modifications de la Loi sur la santé et la sécurité au travail pour pouvoir s'assurer que les fournisseurs et employeurs remplissent leurs devoirs et responsabilités relevant du SIMDUT en vertu de la Loi.

DURÉE	OBJECTIFS DE RENDEMENT	CONTENU SPÉCIFIQUE	PRATIQUE DES PARTICIPANTS	TECHNIQUES/AIDES AUDIO-VISUELLES	ÉVALUATION
5 min	Expliquer comment le SIMDUT est appliqué dans la loi	Le SIMDUT donne aux travailleurs le droit de savoir quels sont les dangers : Étiquettes d'avertissement sur les contenants FTSS Formation des travailleurs	Rappel et discussion des trois éléments du droit-de-savoir Identifier les deux modules législatifs qui ont permis la mise en application du SIMDUT	Remue-méninges avec tableau à feuilles mobiles Discussion avec rétroprojecteur	Indiquer les deux modules législatifs qui ont permis la mise en application du SIMDUT
10 min	Expliquer comment le SIMDUT est appliqué dans la loi	Le SIMDUT et la loi Deux modules Fédéral (projet de loi C-70) Adopté le 30 juin 1987 Entrée en vigueur : le 31 octobre 1988 Assujettit l'importateur, les fabricants et fournisseurs au SIMDUT Modifications à la Loi sur les produits dangereux au Règlement sur les produits contrôlés Crée une procédure visant à assurer la protection des secrets commerciaux Crée la Loi sur le contrôle des renseignements relatifs aux matières dangereuses Application du SIMDUT aux employeurs et employés fédéraux Modifications de la Partie IV, Code canadien du travail, Règlement du Canada visant la sécurité et l'hygiène au travail Provincial (projet de loi 79) Adopté le 30 juin 1987 Entrée en vigueur : le 31 octobre 1988 Application du SIMDUT aux employeurs et employés provinciaux Modifications à la Loi sur la santé et la sécurité au travail Création des règlements du SIMDUT			

C'est en résumé ce que nous avons fait pour appliquer les principes qui ont fait l'objet de l'accord intervenu lors de l'atelier organisé par le Centre canadien : proposer un projet à partir de l'accord intervenu, négocier le financement avec la CAT et le ministère du Travail et, de concert avec les organismes de distribution des services, travailler à la réalisation de ce programme. Il s'agit d'un effort tripartite pour mettre sur pied un programme qui s'applique généralement à tous les travailleurs de la province de l'Ontario. Ce programme est accessible à tous les travailleurs par le biais d'un réseau de distribution mis sur pied par les organismes de distribution. L'IAPA et le Workers' Centre ont tous deux des programmes de formation des animateurs. Des animateurs sont disponibles sur les lieux de travail et dans les collectivités pour donner ce programme de formation aux travailleurs de l'Ontario.

Le programme que nous avons mis sur pied facilite de beaucoup la formation sur les lieux de travail. Les comités mixtes de santé et de sécurité ou les départements de l'hygiène peuvent concentrer leurs efforts sur la matière spécifique au lieu de travail qui doit s'ajouter au cours général. Cela fait que le programme s'applique à tous les travailleurs sur tous les lieux de travail. Phil vous entretiendra du programme et de son application dans la province.

Philip Nove
Industrial Accident Prevention Association

La Industrial Accident Prevention Association est une fédération d'associations regroupant des sociétés ontariennes. Nous avons une mission à accomplir.

Notre mission consiste à être au service des employeurs, des superviseurs et des travailleurs en nous efforçant de fournir et de promouvoir une formation efficace dans le domaine de la santé et de la sécurité au travail. Nous avons comme objectif de contribuer au bien-être de ces personnes en les aidant à prévenir et à éliminer les blessures et les maladies sur les lieux de travail. En travaillant de concert avec Clarence et son organisme, notre mission sera remplie et notre objectif sera valorisé de façon considérable.

Dans un esprit authentique de collaboration, l'IAPA et le Workers' Health and Safety Centre donnent une formation sur le SIMDUT aux gestionnaires et aux travailleurs dans la province sur une échelle encore jamais vue. Des milliers de personnes ont déjà été formées. Des milliers d'autres sont inscrites et doivent recevoir leur formation sur le SIMDUT au cours des prochaines semaines.

Grâce à des techniques exceptionnelles de marketing, nous faisons chaque jour prendre conscience de leurs responsabilités juridiques à des milliers de personnes de plus. Les associations s'occupant de sécurité sont tout à fait prêtes et aptes à se charger de cette tâche énorme : on doit cela à l'esprit de collaboration qui règne.

Sommes-nous prêts face au SIMDUT? Oui, nous sommes prêts, mais où allons-nous maintenant?

La vérité, c'est que le programme de sensibilisation au SIMDUT et les colloques de formation des animateurs indiquent que le programme du SIMDUT n'en est qu'à ses débuts. Le programme lui-même devra faire l'objet d'une surveillance tous les ans pour qu'il soit possible de répondre à des questions fondamentales comme : Les employés demandent-ils à voir les fiches techniques sur la sécurité des substances? Et, ce qu'il y a de plus important, le programme fonctionne-t-il? Les objectifs font-ils l'objet d'un contrôle? Comment toute cette formation a-t-elle été appliquée dans le milieu de travail?

Le défi sera encore plus grand dans un avenir rapproché.

Il y a des besoins particuliers : je fais allusion au degré d'alphabétisation, pas seulement en anglais et en français, mais dans la douzaine d'autres langues parlées par les employés qui représentent bien souvent le gros de la main-d'oeuvre dans la province. Comment être sûr qu'ils comprennent le SIMDUT et se rendent compte qu'ils ont le droit-de-savoir? Que faire contre le fait que ces gens ne savent tout simplement pas lire une étiquette propre au lieu de travail, encore moins une fiche technique sur la sécurité des substances?

Les inventaires, nous savons tous qu'il faudra en faire un jour ou l'autre. Comment rendre la tâche plus facile, plus simple, mais la faire de façon assez minutieuse pour répondre aux exigences de la loi? Que faut-il garder ou jeter? Comment se débarrasser adéquatement des choses qu'on a décidé de jeter?

Quelle substance de remplacement pouvez-vous utiliser pour éliminer le danger? Où allez-vous trouver ce genre d'information?

Que ferez-vous face aux agents physiques comme le bruit, les vibrations, les radiations? Que ferez-vous face à ces problèmes apparemment insolubles? Quelle solution technique pouvez-vous proposer? Où allez-vous chercher l'expertise nécessaire pour vous aider à prendre les décisions cruciales qui s'imposent?

Je vous ai posé plusieurs questions à propos de votre avenir immédiat. J'ai délibérément utilisé le mot <<vous>> en vous posant chaque question. En fait, c'est à vous qu'il incombe d'apporter une solution acceptable aux problèmes que j'ai mentionnés. Mais n'allez pas croire un seul instant que vous allez être seuls. Votre association s'occupant de la sécurité sera là pour vous aider à démarrer, pour vous former et vous guider, pour vous assister dans la mesure du possible. Nous serons disponibles à titre de ressource. Contactez-nous, nous sommes là pour cela. Nous ne ferons pas le travail à votre place, mais soyez assurés que nous vous informerons des moyens appropriés à prendre, que ce soit en matière d'échantillonnage de l'air, d'enquêtes sur le niveau de bruit, etc.

La formation que vous recevez actuellement sur le SIMDUT ne doit pas être limitée. Demandez au représentant de l'entreprise de suivre le séminaire sur les techniques d'animation de l'IAPA et le séminaire sur la formation des animateurs du SIMDUT. Vous aurez ainsi à votre disposition un animateur compétent qui, après avoir suivi tous les autres séminaires sur la sécurité, sera en mesure de vous rendre autonome et de donner une formation interne de qualité. C'est vers cet objectif ultime que doivent tendre tous vos efforts. Nous serons là pour vous aider et vous servir au mieux de nos possibilités.

CCOHS-CCHST

Nous avons une mission et un but. J'espère que vous vous efforcerez avant tout de veiller au bien-être de vos employés en visant la prévention et l'élimination des blessures et des maladies sur les lieux de travail.

DISCUSSION

Lillian Vine

Les exposés que vous avez entendus vous ont précisé le cheminement de certaines industries, le type de formation qu'elles donnent présentement et l'origine de cette formation. Êtes-vous prêts? Voulez-vous partager certaines expériences? Avez-vous appris quelque chose aujourd'hui qui vous facilitera la tâche? Vous avez la parole.

James Lachance

J'ai commencé la formation en m'inspirant du programme de l'OHSEA (Occupational Health and Safety Education Authority). Malheureusement, la date limite est le 31 octobre 1988. Je n'ai eu connaissance de votre programme qu'il y a quelques semaines. Est-il disponible depuis longtemps? Peut-on se procurer les bandes vidéo dès maintenant? Le programme est-il complètement terminé? Au moment où je cherchais un programme complet, il n'était pas prêt; j'ai donc du élaborer mon propre programme.

Clarence MacPherson

Les quatre cours de base sont disponibles depuis juin. Nous en avons d'abord imprimé 50 000 exemplaires, et nous sommes sur le point d'en imprimer d'autres. Les huit brochures sur les catégories de danger qui complètent ces cours sont prêtes et ont été envoyés à l'imprimeur; elles seront publiées dans trois à quatre semaines. Les 14 bandes vidéo sont prêtes. Le programme est disponible en français et en anglais. Les brochures sur les catégories de danger sont en train d'être traduites en français; vers la fin d'octobre, tout le programme sera disponible en français et en anglais.

James Lachance

Selon nos calculs, 20 % de nos travailleurs sont analphabètes. Ces travailleurs ont beaucoup de difficulté à suivre le programme.

Clarence MacPherson

Nous avons mis notre personnel à l'oeuvre pour élaborer le programme général initial en français et en anglais. Au cours des prochains mois, nous nous efforcerons de rendre le programme disponible dans au moins six autres langues de façon à répondre aux besoins particuliers des travailleurs. Il faudra des ressources additionnelles. Le ministère du Travail s'est engagé à financer les premiers coûts d'élaboration et d'impression du matériel, ainsi que la préparation du matériel audio-visuel. Pour que l'évolution continuelle d'un tel projet soit financée à même un budget courant, il faut compter sur un budget de

récupération. Ainsi, à mesure que la version anglaise sera mise en circulation et utilisée, les sommes récupérées serviront à financer la traduction vers d'autres langues et la préparation de bandes vidéo en d'autres langues.

Lillian Vine

Le problème de l'analphabétisme se pose dans tout le pays. Les programmes de protection des travailleurs pourront peut-être profiter des subventions disponibles pour lutter contre l'analphabétisme.

Serge Trudel

Il y a une grande différence entre votre exposé, celui de la société Ford et celui de l'industrie du pétrole dans des domaines précis et les détails concernant la classification des dangers. Comment pouvez-vous régler les problèmes très spécifiques qui se posent dans chaque lieu de travail? Vous ne pouvez pas donner un manuel à un animateur et l'envoyer à telle adresse pour donner un cours qui traite des risques spécifiques à cette industrie. Le matériel doit être adapté de quelque façon pour s'appliquer aux types particuliers de dangers qui existent dans le lieu de travail en fonction des FTSS. La Loi stipule que la formation doit être reliée aux FTSS s'appliquant aux substances avec lesquelles le travailleur est en contact. On m'a parlé d'une solution qui serait de donner un cours à quelqu'un, lui donner la formation nécessaire pour donner le cours et laisser à l'entreprise le soin de donner le cours spécifique.

Clarence MacPherson

Par exemple, l'industrie pétrolière a préparé 25 cours. Si j'ai bien compris l'exposé, il y avait deux cours généraux et une foule de cours spécifiques s'appliquant à des domaines spécifiques, par exemple les postes d'essence et les opérations de forage. Ainsi, dans un seul secteur industriel, 20 cours doivent être produits sous forme de bandes vidéo et de matériel écrit. En extrapolant à tous les secteurs de l'industrie, on pourrait avoir théoriquement des centaines de cours spécifiques à des lieux de travail particuliers. Mais même là, ces cours ne sont pas spécifiques à chaque lieu de travail; ils sont spécifiques à une famille de produits chimiques ou à un produit chimique seulement. Considérant ce qu'il était possible de faire à l'heure actuelle, nous avons été réalistes et nous avons choisi d'utiliser le système de classification des dangers du SIMDUT pour communiquer l'information générale.

Sur le lieu de travail, lorsque vous devez présenter l'information sur un produit chimique en particulier, le benzène par exemple, vous pouvez vous appuyer sur certaines choses. Premièrement, le programme général procure des données de base concernant le contrôle, les dangers pour la santé, la façon dont le benzène pourrait affecter les travailleurs, par inhalation, ingestion, etc. Ces termes sont bien expliqués et la fiche technique du benzène est fournie. Le travailleur reçoit la fiche technique s'appliquant spécifiquement au benzène; c'est ce qu'il reçoit comme données spécifiques à son lieu de travail.

CCOHS-CCHST

Deuxièmement, on peut obtenir des informations spécifiques concernant certains produits chimiques en faisant appel à d'autres sources; les entreprises et les firmes d'experts-conseil ont déjà élaboré un tel matériel.

Troisièmement, on peut faire appel au Centre canadien pour solutionner certains problèmes. Ce dernier prépare des fiches techniques sur certaines substances.

La création d'un programme général englobant tous les produits chimiques ou familles de produits chimiques coûterait des millions et des millions de dollars et prendrait beaucoup de temps. Nous n'avons pas eu le temps de le faire étant donné la date limite pour la mise en oeuvre de la formation sur le SIMDUT. Voilà pourquoi nous n'avons que 12 cours.

Serge Trudel

Comment s'acquitter de la tâche de former les travailleurs dans des situations qui diffèrent d'un lieu de travail à l'autre? Il semble qu'il n'y ait pas de réponse à cette question. L'industrie chimique au Québec compte 1 000 employeurs qui ont un nombre variable d'employés, au total 30 000 à 35 000 travailleurs. Il faudrait quatre à cinq animateurs à plein temps pendant un an pour pouvoir seulement répondre à la demande pour chaque lieu de travail, et seulement pour l'information générale. S'il fallait examiner des risques particuliers dans le cas de l'utilisation ou de la manutention de produits particuliers, cela demanderait beaucoup de temps et de préparation. On peut apporter certaines solutions en examinant le problème sous un angle plus général. Toutefois, nous ne pourrons pas respecter la loi et dire aux travailleurs comment manipuler un produit chimique particulier à partir du moment où ce produit arrive sur les lieux de travail jusqu'au moment où il le quitte. Par exemple, dans le cas de l'équipement de protection et de techniques très particulières d'élimination, comment répondre à la question concernant l'élimination des produits conformément à une loi générale sur l'environnement dans une certaine municipalité. Il y a beaucoup d'information. Il faudra faire des recherches détaillées ou tenter d'obtenir des informations très spécifiques sur la procédure à suivre dans un lieu de travail particulier. C'est ce que nous demandons : l'éducation d'un travailleur doit s'appliquer à son lieu spécifique de travail. Le travailleur qui reçoit une formation doit être capable d'exécuter son travail en toute sécurité par la suite.

Guy Éthier

Le programme élaboré par l'APCE est comme du pudding à la vanille. Sur le lieu de travail, vous ajoutez votre propre saveur au programme. Nous essayons de mettre sur pied un programme qui ne durera pas uniquement le temps d'un essai qui se terminerait le 1er novembre. Nous voulons un programme qui portera sur des années. Notre programme comporte des interruptions et beaucoup de participation de la part du travailleur; c'est un dialogue entre l'animateur et le travailleur. Nous préparons une stratégie concernant les risques reliés aux opérations que chaque travailleur doit exécuter. Dans les guides destinés aux animateurs dans certains manuels, les animateurs doivent préparer une liste d'agents pour les lieux de travail. Les programmes d'éducation des travailleurs sont axés sur le lieu de travail plutôt que sur toute la raffinerie. Les travailleurs préparent un inventaire, ils préparent des FTSS et dans le cadre

CCOHS-CCHST

d'un atelier avec l'animateur, ils doivent déterminer quelles mesures préventives doivent être prises pour les risques qu'ils ont identifiés sur leur lieu de travail. Il y a une constante interaction entre l'animateur et le travailleur. Nous avons observé que cette approche satisfait les travailleurs.

Nous avons un programme général et, sur les lieux de travail, le travailleur et l'animateur discutent ensemble des éléments spécifiques.

Clarence MacPherson

En ce qui concerne l'application de ce programme, j'ai expliqué qu'il y a deux composantes : le matériel général commun à tous les lieux de travail, dans lequel on explique tous les termes d'une fiche technique et les principes généraux du contrôle, et les éléments spécifiques à un lieu de travail. Aucun organisme externe ne peut élaborer tous les éléments spécifiques à chaque lieu de travail en Ontario. Cela doit se passer sur les lieux de travail mêmes. Au mieux, on pourrait regrouper la matière commune à un secteur particulier. Nous avons un programme de formation des animateurs d'une durée de deux semaines qui montre comment envisager les aspects spécifiques au lieu de travail. Le programme vise surtout à enseigner aux travailleurs et aux gestionnaires comment préparer leurs cours et bien les présenter; les participants ont l'occasion durant le programme de pratiquer une présentation efficace. Ces gens retournent ensuite dans leur établissement et forment une équipe qui, en plus d'enseigner le programme du SIMDUT, bâtit ensuite un programme spécifique au lieu de travail. C'est ce qui s'est produit chez Ford; l'équipe chargée d'enseigner le programme a reçu la mission d'établir des programmes spécifiques aux lieux de travail dans 10 établissements différents. Ils devaient utiliser d'autres ressources pour les différentes familles de produits chimiques. Il devaient identifier les instructions permettant de manipuler les produits chimiques sans danger et, s'il n'y avait pas de méthodes établies, ils devaient en établir. Ces instructions ne sont pas toujours écrites, de sorte que les comités mixtes de santé et de sécurité doivent jouer un rôle actif dans leur élaboration de façon à compléter le programme général.

Après avoir donné aux travailleurs la matière du cours général et fait en sorte que ces derniers peuvent prendre par exemple la FTSS de la méthyléthylcétone et comprendre tous les termes qui s'y trouvent et prendre conscience des dangers réels, il faut ensuite répondre à la question qui s'ensuit logiquement : <<Quelle est la marche à suivre pour manipuler cette substance en toute sécurité?>> Le superviseur devrait pouvoir répondre à cette question. S'il n'existe pas de marche à suivre particulière, il faut en rédiger une. Cela doit être fait sur les lieux mêmes du travail. Le mieux que nous puissions faire, c'est d'essayer de former des personnes ressources, c'est-à-dire une équipe d'animateurs, qui pourront s'acquitter de cette tâche.

Kuldib Keith
Copeland Laboratories

Compte tenu du délai accordé aux fabricants secondaires, quelle est la date limite pour la formation des travailleurs? Est-ce 90 jours après le 15 mars 1989?

Clarence MacPherson

La loi entre en vigueur à la fin d'octobre. Une période de 90 jours est accordée aux employeurs pour se conformer à la loi. Ce qui nous mène au début de janvier 1989.

Kuldib Keith

Le délai accordé aux fabricants secondaires modifie-t-il de quelque façon cette date limite?

Clarence MacPherson

Je crois que le délai ne s'applique qu'à l'étiquetage et aux FTSS, pas à la formation.

Kuldib Keith

Quelle sera l'ampleur de la formation? Il semble évident que cela dépendra des pratiques en vigueur sur les lieux de travail, des produits chimiques utilisés et de l'expérience des travailleurs. Une formation d'une durée de deux à quatre heures pour un travailleur expérimenté, c'est-à-dire quelqu'un ayant une expérience de plus d'un an, serait-elle suffisante? On aborderait tous les aspects importants du SIMDUT, les étiquettes, les FTSS et les dangers associés aux produits chimiques.

Philip Noye

J'estime qu'il faut être prudent lorsqu'on parle de travailleur expérimenté. Ce dernier peut avoir de l'expérience dans son emploi, mais a-t-il une expérience des étiquettes? Est-il assez expérimenté pour reconnaître des étiquettes qu'il n'a jamais vues auparavant? Saura-t-il s'il est en présence d'une étiquette adéquate et complète qui est acceptable dans le lieu de travail? La FTSS qui a été publiée est-elle complète et appropriée et constitue-t-elle une fiche technique acceptable? Que le travailleur soit expérimenté ou non, on doit lui expliquer ce qu'est une étiquette propre au lieu de travail et s'assurer qu'il a bien compris. La personne doit également apprendre comment obtenir de plus amples informations sur la FTSS. Il faut veiller à ce que toute la procédure soit appliquée. C'est la raison d'être du SIMDUT.

Kuldib Keith

J'estime qu'il y a des cas où cette formation peut se donner adéquatement en deux heures. Y a-t-il une quelconque objection à cela? Pourquoi faut-il que cela dure huit ou 16 heures?

Philip Noye

Dans le cas d'un poste spécifique, je suis tout à fait d'accord avec vous. Lorsqu'on a affaire à une personne pleinement compétente et au fait du SIMDUT, de ses droits, de ses fonctions et de ses responsabilités et qu'elle peut transmettre clairement cette information aux travailleurs sur les lieux de travail, je crois que les exigences du SIMDUT sont remplies.

Kuldib Keith

Est-il nécessaire de faire passer un test au travailleur qui a suivi la formation pour vérifier qu'il a assimilé la réglementation du SIMDUT?

Philip Noye

Pour couvrir tous les aspects de la formation sur le SIMDUT, je crois qu'il faut une forme quelconque de test ou d'échange pour vérifier que l'information a été transmise. C'est fondamental, mais le SIMDUT est lui-même un programme fondamental.

Gerry Becigneul

La formation chez les groupes ethniques présente bien sûr des problèmes. Mais il y a moyen de contourner ces problèmes. Il y a quelque temps, nous avons formé des animateurs pour des sociétés et des syndicats. La Société multiculturelle a envoyé des interprètes pour traduire simultanément les séances de formation. À un autre endroit, plusieurs personnes dans la classe étaient sourdes. Nous avons dû trouver des gens parlant le langage des sourds-muets pour nous faire comprendre pendant la durée du cours.

J'essaye de trouver des gens des groupes ethniques disposés à suivre une formation d'animateur. Ça fonctionne Nous en avons quelques-uns et lorsqu'ils donnent des cours, ils inspirent beaucoup de crédibilité, car ils appartiennent au groupe. J'ai quelquefois demandé à des animateurs d'une autre usine de venir donner des cours chez nous.

Des gens suivent des cours d'animateur qui leur permettent ensuite de donner des cours sur le SIMDUT dans leur propre usine. Comment peuvent-ils répondre à certaines questions particulières lorsqu'ils n'ont reçu qu'une formation d'une journée? C'est très difficile. C'est pourquoi je recommande le programme de trois semaines; il y a beaucoup de matière à assimiler. C'est coûteux au début, mais une fois que l'entreprise a ses propres animateurs dans l'usine, les seuls coûts qui restent sont les heures de travail utilisées pour les cours et le matériel. Des animateurs sur place sont chargés de réviser le programme chaque année. Lorsqu'il y a des changements dans les procédés, il faut redonner la formation. Il ne faut pas oublier également le problème des employés qui changent de poste à l'intérieur des usines. On peut mettre sur pied un petit programme d'environ une heure à l'intention des employés qui changent de poste à l'intérieur de l'usine. À partir du 31 octobre, les nouveaux employés devront suivre les cours.

J'inciterais toute le monde à former des animateurs pour chaque usine.

Philip Noye

J'ai trouvé deux principales sources d'aide chez les collectivités ethniques; il s'agit de l'église et de la presse locale. Lorsqu'on leur demande de nous assister dans notre programme de santé et de sécurité destiné à la collectivité, ils sont très empressés à nous aider et ils le font de façon très compétente, car ils peuvent s'adresser à la population en divers dialectes. Ce sont des organismes à but non lucratif qui participent beaucoup aux activités de leur collectivité.

Gerry Becigneul

Au syndicat, nous louons à un coût minime ou nous prêtons sans frais les locaux du syndicat pour la tenue de cours sur la santé et la sécurité. En se basant sur une classe parfaite d'environ 16 personnes par animateur, un cours d'une semaine coûte environ 150 $ par étudiant; cela comprend le matériel et le logement pour l'animateur. Lorsqu'un animateur local, donne le cours, les coûts sont encore moindres. Nous faisons tout notre possible pour obtenir un animateur local, car nous devons récupérer les coûts de l'animateur. Les animateurs reçoivent 150 $ par jour plus leurs dépenses.

James Lachance
Foseco Canada Inc.

Qu'est-ce que le milieu syndical attend de l'employeur face à l'analphabétisme dans le milieu de travail?

Gerry Becigneul

Il existe un programme financé par le gouvernement qui s'appelle BEST - Basic Education Skills Training (programme d'éducation et de formation de base). C'est un programme de coût modique qui sert à former une ou deux personnes tirées d'un lieu de travail. Le gouvernement défraie le cours de deux semaines qui leur est donné. Ces travailleurs peuvent ensuite enseigner les techniques de base à d'autres travailleurs dans leur lieu de travail. Après avoir suivi sa formation, l'animateur se voit accorder une heure par semaine pour se préparer, puis l'entreprise paie l'animateur et les étudiants pendant une heure; les étudiants doivent toutefois donner une heure de leur temps. La Fédération du travail de l'Ontario ou le ministère de la Formation professionnelle peuvent donner de plus amples renseignements sur ce programme.

Dorothy Wigmore

Je suis préoccupée par la durée du programme de formation sur le SIMDUT. Je donne des cours aux travailleurs sur les fiches techniques sur la sécurité des substances et sur la santé et la sécurité au travail; je sais que cette formation demande plus que deux à quatre heures. J'ai préparé un cours destiné aux travailleurs de la construction et de l'industrie des liants, du calfeutrage et de l'isolation; j'ai dû emprunter du matériel utilisé par la Fédération du travail de l'Ontario dans son cours de 30 heures et le condenser en une période de quatre heures. Je sais à quel point cela peut être difficile. Après avoir examiné les résultats des tests qui ont suivi le cours, je sais que peu de matière peut être transmise aux travailleurs dans ce laps de temps. Le programme dont parlent Clarence et Philip est en grande partie basé sur un programme qui portait à l'origine sur 30 heures. Si l'on veut vraiment que les travailleurs comprennent ce qu'est une fiche technique sur la sécurité des substances, qu'ils sachent lire les étiquettes et qu'ils comprennent les dangers auxquels ils font face au travail, il faudra plus que de deux à quatre heures. Une fois cette formation initiale acquise, une période de deux à quatre heures pourrait suffire. Certains ici aujourd'hui ont parlé d'une période de formation pouvant atteindre environ 16 heures.

Clarence MacPherson

Le mouvement ouvrier en Ontario réclame une formation d'une durée minimale de huit heures. En tant qu'enseignant, je dirais que le programme devrait durer au moins 16 heures. Un enseignant qui doit transmettre toute cette matière, c'est-à-dire les informations générales et les informations spécifiques à certains lieux de travail, ne veut pas le faire en une heure ou deux. Il faut faire des compromis et cela doit se faire sur les lieux de travail. Lorsqu'il s'agit d'un groupe d'employés de bureau qui sont exposés à peu ou pas de dangers de nature chimique, il est plus facile de prendre une décision sur la durée de la formation. Lorsqu'il s'agit d'un groupe de travailleurs exposés continuellement à des solvants et à des agents dégraissants, il faut réévaluer la durée de la formation. L'atelier qui s'est penché le premier sur ce programme en mars a opté pour une formation d'une durée de six à huit heures; le mouvement ouvrier réclame au moins huit heures; certains parlent d'une formation d'environ 16 heures. Tout dépend des besoins.

Un autre aspect de la question doit faire l'objet de compromis; il s'agit de la conformité à la loi. Quelles sont les exigences minimales de la loi compte tenu des besoins des travailleurs? Je ne connais pas de réponses simples à cette question. Je sais que si l'on me demandait de donner ce programme, j'exigerais 16 heures.

Dave Whaley
Ministère du Travail

Je parle en mon nom personnel, en tant que professionnel, et non au nom du ministère. J'estime que deux choses doivent réellement être considérées. Dans le Règlement sur les produits contrôlés, le modèle sur la sécurité et l'hygiène au travail et les autres documents pertinents au SIMDUT, le concept d'une FTSS et d'une étiquette adéquates est bien défini. La question de la formation des travailleurs reste beaucoup plus vague. Je crois que les trois parties intéressées doivent s'entendre sur les critères d'un bon programme de formation des travailleurs. Qu'en est-il de la formation continue? On y a fait allusion, mais personne n'en a parlé en termes précis. Le système d'ordinateur interactif est un moyen de fournir une formation continue sur les lieux de travail. Il faut également tenir compte de la capacité d'absorption. Certains d'entre nous ont l'habitude d'absorber une grande quantité de matière académique en un court laps de temps; beaucoup de travailleurs ne sont pas habitués à cela. Ils risquent de ne pas retenir beaucoup d'un seul cours de huit heures donné en une journée, s'ils ne sont pas habitués à ce genre d'activité. Je suggère de mettre sur pied un programme de formation continue divisé en plusieurs petits cours, applicable dans tout le Canada et qui pourrait convenir à tout le monde.

Je verrais également d'un bon oeil l'élaboration conjointe d'une approche de marketing visant à faire comprendre aux employeurs l'importance de consacrer les sommes nécessaires à un programme efficace de formation qui ne se limiterait pas aux exigences minimales de la loi. Cela va de pair avec les critères d'une formation adéquate.

Clarence MacPherson

Je crois que le Centre canadien a accompli une tâche importante en faisant en sorte que s'établisse un certain consensus à propos de ce que nous avons fait en Ontario. Tout repose sur des accords mutuels et des principes communs. Ce n'est pas facile. Lors de l'atelier en mars 1987, nous parlions de <<consensus forcé>>. Il est difficile de rallier les différentes opinions et perspectives et d'obtenir l'unanimité concernant la durée de la formation et les autres aspects. Nous avons discuté de tout cela au cours de l'atelier et nous avons réussi à présenter certaines recommandations intéressantes. À partir de ces recommandations, nous avons établi un programme tripartite qu'un réseau d'organismes chargé de l'appliquer a proposé aux employeurs en Ontario. Il s'agit d'une réalisation importante.

La question de la formation continue est importante. Si les animateurs qui ont donné la formation sont sur les lieux de travail, les travailleurs ont toujours la possibilité de les consulter. Si les travailleurs se posent des questions pendant leur travail, ils peuvent avoir accès à des personnes ressources qui vont parachever leur formation. L'équipe de formation peut également devenir une équipe d'évaluation. Une bonne stratégie serait de créer de telles ressources sur les lieux de travail.

Tout le reste est du domaine de l'utopie. Nous avons fait des efforts lors du premier atelier et nous avons obtenu certains résultats, mais nous n'avons pas pu aller aussi loin que vous l'auriez voulu.

Serge Trudel

Je n'aime pas ce genre d'observation. On met tout sur le dos du travailleur : il doit suivre une formation pour travailler en toute sécurité. Ce n'est pas ça le SIMDUT. La raison d'être du SIMDUT est de fournir aux travailleurs un meilleur lieu de travail et un lieu de travail plus sûr. Le SIMDUT est censé inciter les employeurs à porter une plus grande attention à la prévention en milieu de travail. Le SIMDUT n'est pas là pour dire aux travailleurs quand porter des gants ou des lunettes de protection, le SIMDUT est là pour veiller à ce que les lieux de travail soient propres. La formation est requise pour obtenir l'information nécessaire à la bonne tenue des lieux de travail. Nous n'aurions pas besoin du SIMDUT si les employeurs avaient fait ce qu'ils avaient à faire au départ. La formation est seulement un moyen de sensibiliser les gens aux problèmes. Ce sont les effets à long terme des produits chimiques qui sont importants; c'est pour cela que nous voulons de l'information. Nous ne voulons pas qu'on nous dise de porter des gants ou des lunettes de protection; nous voulons justement ne pas être obligés d'en porter; nous voulons des améliorations; nous voulons des solutions à long terme en matière de sécurité. Cette information nous permettra de prendre des mesures pour accomplir cela. L'employeur devra dire à ses employés que les produits chimiques qu'ils utilisent causent le cancer et qu'il doivent bien réfléchir avant d'utiliser ces produits. La fiche technique révélera qu'une substance cause le cancer; vous dira-t-elle quelle autre substance pourrait la remplacer? Non. C'est de cette façon que l'information devrait être utilisée : dans le but de fournir les substances les plus sûres et les meilleures conditions possibles. La formation n'est pas destinée à montrer aux gens comment travailler.

Lillian Vine

Merci, Serge. Je suis sûre que tous partagent ces objectifs et veulent que les lieux de travail soient sûrs et sains.

Je veux remercier tous ceux qui ont présenté des exposés : Philip Noye, Clarence MacPherson, Guy Éthier, Bob Kelly, Bruce Waechter, Andrew Kramer et Bill Louch. Je veux également remercier tous ceux qui ont participé à cet atelier des plus fructueux.